

**ЛЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ БЕСКОНЕЧНЫЕ
И БОБИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ**

Размеры

**ГОСТ
12439-79**

Abrasive belts and rollers.
Dimensions

Дата введения 01.01.81

1. Настоящий стандарт распространяется на бесконечные шлифовальные ленты и шлифовальные бобины, изготавливаемые из шлифовальной шкурки по ГОСТ 5009, ГОСТ 10054, ГОСТ 6456, ГОСТ 13344, ГОСТ 27181, а также по отраслевым стандартам и техническим условиям.

Стандарт полностью соответствует международным стандартам ИСО 1929, ИСО 2976, ИСО 3366 — ИСО 3368 и СТ СЭВ 1164.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Бесконечные ленты (ЛБ) должны изготавливаться исполнений:

1 — шириной, равной или менее ширины рулонной шлифовальной шкурки со швом под углом $\alpha = 45^\circ - 65^\circ$;

2 — шириной более ширины рулонной шлифовальной шкурки со швом или швами под углом $\alpha = 5^\circ - 65^\circ$.

Примечание. По заказу потребителя допускается изготавливать бесконечные ленты со швом под углом $\alpha = 65^\circ - 82^\circ$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Размеры бесконечных лент должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

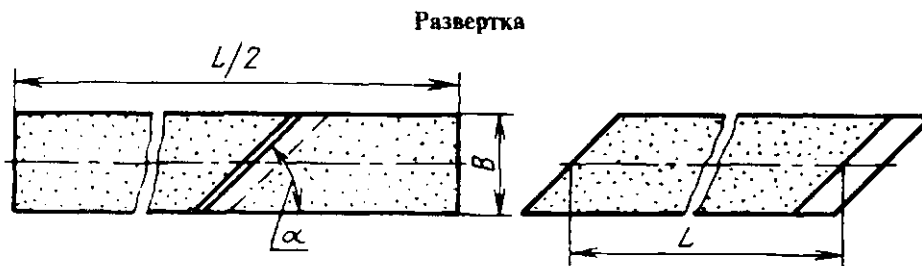


Таблица 1

$B_{ном}$	Пред. откл. для исполнений	
	1	2
2,5; 5,0; (6,0); 6,5; 7,5; 10,0; (11,0); (12,0); 12,5; 15,0; 18,0; 19,0; 20,0; 21,0; 22,0; (24,5); 25,0; 28,0	$\pm 0,5$	± 10
30; 32; 34; 38; 40; 48; 50; 53; 55; 60; 62; 65; 70; 75; 78; 85; 90; 95; 98; 100; 103; 105; 110; 115; 120	$\pm 1,0$	
125; 128; 130; 135; 140; 145; 150; 155; 160; 170; 175; 180; 185; 200; 225; 240; 250; 300; 350; 380; 400; 450; 500; 600; 630; 700; 720; 750; 800; 900; 950; 1000	$\pm 2,0$	

$B_{\text{ном.}}$	Пред. откл. для исполнений	
	1	2
	1060; 1100; 1120; 1150; 1180; 1200; 1250; 1300; 1320; 1400; 1500; 1600; 1625; 1650; 1700; 1800; 1900; 1920; 1930; 1950; 2000; 2050; 2120; 2240; 2360; 2500; 2550; 2650; 3940	$\pm 3,0$

Таблица 2

$L_{\text{ном}}$	Пред. откл. для	
	$B \leq 1000$	$B > 1000$
	220; (314); 315	± 1
400; 500; 560; 575; 610; 630; 710; 800; 900; 960; 1000	± 3	—
1060; 1120; 1180; 1200; 1250; 1320; 1400; 1480; 1500; 1550; 1570; 1600; 1650; 1700; 1800; 1900; 1920; 2000; 2050; 2100; 2120; 2135; 2240; 2300; 2360; 2500; 2520; 2580; 2600; 2620; 2650; 2720; 2735; 2750; 2800; 2880; 2890; 2900; 2980; 3000; 3020; 3050; 3080; 3150; 3200; 3250; 3300; 3350; 3360; 3400; 3500; 3550; 3600; 3615; 3660; 3700; 3750; 3810; 4000	± 5	± 10
4100; 4200; 4250; 4500; 4750; 4870; 5000; 5600; 5700; 6280; 6300; 6500; 6600; 6650; 6680; 6700; 6800; 6820; 7100; 7120; 7250; 7300; 7480; 7530; 7620; 7900; 8000; 8500; 8515; 9000; 9370; 9915; 10000; 11200; 12500	± 10	—

Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
2. По заказу потребителя допускается изготавливать бесконечные ленты других длин и ширин.

Пример условного обозначения бесконечной шлифовальной ленты исполнения 1, шириной $B = 100$ мм, длиной $L = 3500$ мм, из нормального электрокорунда марки 15 А, зернистости 25-Н, из шлифовальной шкурки по ГОСТ 5009—82, на сарже утяжеленной гладкокрашенной, класса Б:

ЛБ 1 100x3500 15 А 25-Н 2 УГ Б ГОСТ 12439-79

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Шлифовальные бобины должны изготавливаться типов:

Б — для ручной обработки и для изготовления бесконечных шлифовальных лент;

БМ — для машинной обработки;

БМП — с прорезями кромок для машинной обработки.

5. Шлифовальные бобины типа Б должны изготавливаться шириной до 1500 мм в соответствии с табл. 1 и длиной 25, 30, 35, 40, 50 и 100 м с предельными отклонениями $\pm 0,5$ м.

6. Шлифовальные бобины типа БМ должны изготавливаться шириной до 100 мм в соответствии с табл. 1 и длиной 25, 30, 40 и 50 м с предельными отклонениями $\pm 0,3$ м; типа БМП — шириной от 30 до 100 мм в соответствии с табл. 1 и длиной 25, 30, 40 и 50 м с предельными отклонениями $\pm 0,3$ м.

Внутренний диаметр машинных бобин должен быть 55^{+3} или 77^{+3} мм.

Примечание. По заказу потребителя допускается изготавливать бобины всех типов других ширин и длин.

7. Шлифовальные бобины типа БМП должны иметь прорези кромок глубиной 5^{+1} мм с шагом 7^{+1} мм.

Пример условного обозначения шлифовальной бобины типа БМ шириной $B=50$ мм, длиной 30 м, из нормального электрокорунда марки 14А, зернистости 25-Н, из шлифовальной шкурки по ГОСТ 5009—82, на сарже легкой № 2 гладкокрашенной, класса А:

БМ 50x30 14А 25-Н 2 ЛГ ГОСТ 12439-79

8. Технические требования — по ГОСТ 22776—77 и другой нормативно-технической документации.

6—8. (Измененная редакция, Изм. № 2).