



**52381—**

**2005**

( **8486-1:1996**

**6344-2:1998**

**9138:1993**

**9284:1992)**

27 2002 . 184- « — 1.0—2004 « », »

1 « - », -  
« ( )» -

2 95 « »

3 27 2005 . 267-

4 :  
8486-1:1996 . 1.  
F4 F220 (ISO 8486-1:1996 «Bonded abrasives. Determination and designation of grain size distribution. Part 1. Macrogrits F4 to F220», MOD);  
6344-2:1998 « 2.  
12 220» (ISO 6344-2:1998 «Coated abrasives — Grain size analysis. Part 2. Determination of grain size distribution of macrogrits P12 to 220», MOD);  
9138:1993 « Abrasive grains» (ISO 9138:1993 «Sampling and splitting», MOD);  
9284:1992 « » (ISO 9284:1992 «Abrasive grains — Test-sieving machines», MOD).  
( ), -

5 « », -  
« ». -  
( ) « ». -  
, -  
—

1	.....	1
2	.....	1
3	.....	1
4	.....	2
5	.....	2
6	.....	4
7	.....	5
8	.....	6
9	.....	6
10	.....	6
	( )	
	80.....	8
	( )	
	3647 .....	9

52381—2005

1.5.

21445.

52381—2005  
( 8486-1:1996  
6344-2:1998  
9138:1993  
9284:1992)

---

**Abrasive materials.**  
**Grain and grain size distribution of grinding powders. Test of grain size distribution**

— 2006—07—01

**1**

, , -  
, ,  
, ( ).

**2**

51568—99 ( 3310-1—90)  
( 3310-1:1990, MOD)  
3647—80  
21445—84  
—  
—  
“ ”,  
1 , -  
( ),  
( ) , ,

**3**

21445,  
:  
3.1 :  
4750—45 .  
3.2 :  
3.3 :

4

4.1

: F4, F5, F6, F7, F8, F10, F12, F14, F16, F20, F22, F24, F30, F36, F40, F46, F54, F60, F70, F80, F90, F100, F120, F150, F180, F220.

4.2

: 12, 16, 20, 24, 36, 40, 50, 60, 80, 100, 120, 150, 180, 220.

5

5.1

F4 F220

1.

1 —

F4 F220

	1 ( )	1 Qv%	2 W <sub>2</sub> ' ( )	2 02.%	3 W <sub>3</sub> ' ( )	Qi. %	4 W <sub>4</sub> ' ( )	3 4 3 4. %	5 W <sub>s</sub> ' ( )	3—5 0 * < + . %	, %
F4	8,00	—	5,60	20	4,75	40	4,00	70	3,35	-	3
F5	6,70		4,75		4,00		3,35		2,80		
F6	5,60		4,00		3,35		2,80		2,36		
F7	4,75		3,35		2,80		2,36		2,00		
F8	4,00		2,80		2,36		2,00		1,70		
F10	3,35		2,36		2,00	1,70	1,40				
F12	2,80		2,00		1,70	1,40	1,18				
F14	2,36		1,70		1,40	1,18	1,00				
F16	2,00		1,40		1,18	1,00	(850)				
F20	1,70		1,18		1,00	(850)	(7 )				
F22	1,40		1,00	(850)	(710)	(600)					
F24	1,18		(850)	(7 )	(600)	(500)					
F30	1,00		(7 )	(600)	(500)	(425)					
F36	(850)		(600)	(500)	(425)	(355)					
F40	(710)		(500)	(425)	(355)	(300)					
F46	(600)		(425)	(355)	(300)	(250)					
F54	(500)		(355)	(300)	(250)	(212)					
F60	(425)		(300)	(250)	(212)	(180)					
F70	(355)		(250)	(212)	(180)	(150)					
F80	(300)		(212)	(180)	(150)	(125)					
F90	(250)	(180)	(150)	(125)	(106)						
F100	(212)	(150)	(125)	( 6)	(75)						
F120	(180)	(125)	( 6)	(90)	(63)						
F150	(150)	(106)	(75)	(63)	(45)						
F180	(125)	(90)	(75)	per-	(53)	65	per-				
F220	( 6)	(75)	(63)	-	(53)	40	(45)	60	-		

F100:

F100 52391—2005

5.2

2.

Таблица 2

Обозначение зернистостей	Предельные отклонения остатков пробы шлифовального порошка, %, на контрольных ситах и поддоне						
	1	2	3	3 и 4	3, 4, 5	на поддоне	
F4	—	+4	— 4	— 4	Не регла- ментируются	Не регла- ментируются	
F5							
F6							
F7							
F8							
F10							
F12							
F14							
F16							
F20							
F22							
F24							
F30							
F36							
F40							
F46							
F54							
F60							
F70		+3	—3	—3			
F80							
F90							
F100							
F120							
F150							
F180					—3		
F220							

5.3

3.

12

220

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	1 ( )	1 „%	W <sub>2</sub> <sup>2</sup> ( )	2 02, 1 %	W <sub>3</sub> <sup>3</sup> ( )	1— 3Qj.*	W <sub>4</sub> <sup>4</sup> ( )	1— 4 „%	IVS, ( )	1—5 ) . %.	. %.
12	3,35		2,36	1	2,00	1414	1,70	61 19	1.4	92	8
16	2,36		1.70	3	1,40	26 ±6	1,18	7519	1.0	96	4
20	1,70		1,18	7	1,00	42 ±8	(850)	8616	(7 )		
24	1,40		1,00	1	(850)	14±4	(7 )	6119	(600)	92	8
	1,18		(850)		(7 )	1414	(600)		(500)		
36	1,00		(7 )		(600)	1414	(500)		(425)		
40	(7 )		(500)	7	(425)	4218	(355)	8616	(300)	96	4
50	(600)		(425)	3	(355)	2616	(300)	7519	(250)		
60	(500)		(355)	1	(300)	141 4	(250)	611 9	(212)	92	8
80	(355)		(250)	3	(212)	261 6	(180)	7519	(150)	96	4
100	(300)		(212)	1	(180)	1414	(150)	6119	(125)	92	8
120	(212)		(150)	7	(125)	4218	( 6)	8616	(90)	96	4
150	(180)		(125)	3	( 6)	2616	(90)	7519	(75)		
180	(150)		(106)	2	(90)	1515	(75)	62112	(63)	90	10
220	(125)		(90)		(75)	1515	(63)		(53)		

80:

6

6.1

45 ,

6.2

3 ,

400 .

6.3

6.3.1

« »,

25

800 .

6.3.2

10

F20, 20 .

25 .

— 50 .

6.3.3

25 .

6.4

6.4.1



25 %

7

7.1

100

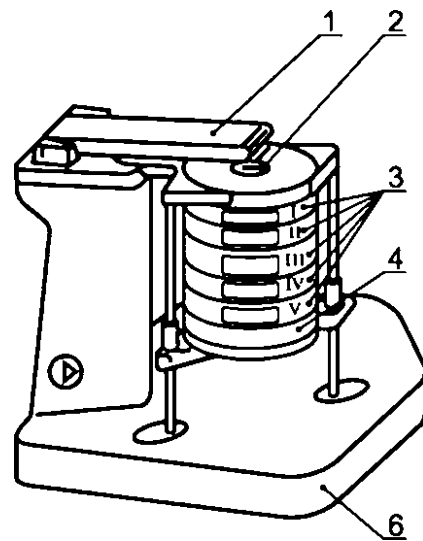
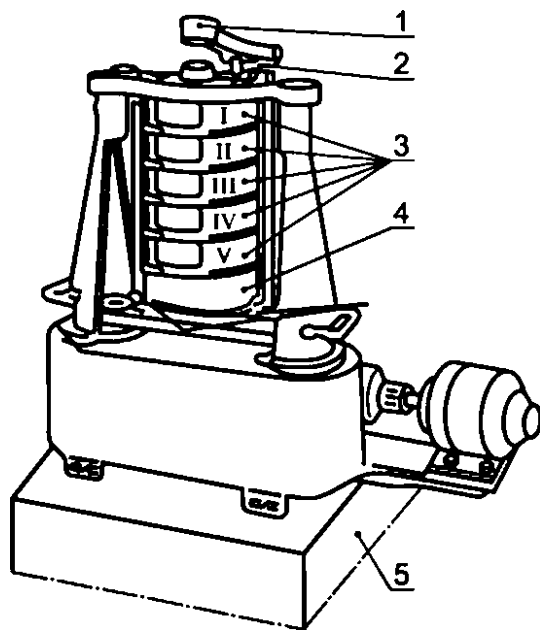
7.2

7.2.1

7.2.1.1

RO-TAP.

1.



1 — ; 2 — ; 3 — ; 4 — ; 5 — ; 6 —

1

10

625 500 550

7.2.1.2

— (285 ± 10) ~1;

— (150 ± 10)

7.2.2

51568

(8,00 ± 0,25), (6,70 ± 0,21), (5,60 ± 0,18), (4,75 ± 0,15), (4,00 ± 0,13), (3,35 ± 0,11), (2,80 ± 0,09), (2,36 ± 0,08), (2,00 ± 0,07), (1,70 ± 0,06), (1,40 ± 0,05), (1,18 ± 0,04), (1,00 ± 0,033) ;

(850 ± 29), (710 ± 25), (600 ± 21), (500 ± 18), (425 ± 16), (355 ± 13), (300 ± 12), (250 ± 9,9), (212 ± 8,7), (180 ± 7,6), (150 ± 6,6), (125 ± 5,8), (106 ± 5,2), (90 ± 4,6), (75 ± 4,1), (63 ± 3,7), (53 ± 3,4), (45 ± 3,1)

7.2.2.1

( ) ,

( )  
7.2.2.2

200 , — 50 .

51568.

1, 2 3

3, 1,5 ,

1, 2, 3 4

3,

1,5 ,

3,35, 2,36 53

51568.

7.2.3

± 0,1 .

7.2.4

± 5 .

7.2.5

## 8

8.1

30

105 ' .

8.2

100 .

20 .

8.3

## 9

9.1

5 .

9.2

## 10

10.1

( )

1.

10.2

,  
A q.

10.2.1

q.

10.2.2

( q A q)

10.2.3

3.

10.3

80

11

3647

( )

80

.1

				64				
				80				
				100				
				( ):				
RO-	(	(285 ± 10)	-1,			(	-150 ± 10	)
-	,	-		-	-	q & q, % ( - - )	-	-
		% ,	, %					
1	355	—	—	—	—	—	—	
2	250	1	4	+3	4	1	3	
3	212	24,5	27	+2,5	31	28,5	20 32	
4	180	77,5	86	+8,5	88	79,5	66 84	
5	150	98	98	—	98	98	96	
		2	2	—	2	2	4	

( )

3647

52381	3647
<i>F4</i>	
<i>F5</i>	—
<i>F6</i>	
<i>F7</i>	
<i>F8</i>	
<i>F10</i>	200
<i>F12, 12</i>	160
<i>F14</i>	—
<i>F16, 16</i>	125
<i>F20, 20</i>	100
<i>F22</i>	—
<i>F24, 24</i>	80
<i>F30,</i>	63
<i>F36, 36</i>	50
<i>F40, 40</i>	—
<i>F46</i>	40
<i>F54.P50</i>	32
<i>F60, 60</i>	25
<i>F70</i>	20
<i>F80, 80</i>	—
<i>F90, 100</i>	16
<i>F100, 120</i>	12
<i>F120, 150</i>	10
<i>F150, 180</i>	8
<i>F180, 220</i>	6
<i>F220</i>	5

52381—2005

621.921:006.354

25. 0.70

25

398800

:

,

,

,

,

\*

24.11.2005. 07.12.2006. 60 84%.  
. . . . 1,86. .- . . 1,00. 300 . . 902. 2173.

« . . . . . », 123995 , ., 4.  
www.90stinfb.ru infb@gostinfb.nj

« . . . . . » — . « . . . . . », 105062 , ., 6.