
**Шлифовальные шкурки. Ленты
шлифовальные бесконечные. Выбор
соотношений ширины и длины**

*Coated abrasives — Abrasive belts — Selection of width/length
combinations*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2976:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a20c153d-b894-4b05-b2da-26104fb57b60/iso-2976-2005>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 2976:2005(R)

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на интегрированные шрифты и они не будут установлены на компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованные для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2976:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a20c153d-b894-4b05-b2da-26104fb57b60/iso-2976-2005>



ДОКУМЕНТ ОХРАНЯЕТСЯ АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2005

Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 734 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Содержание

Страница

Предисловие	iv
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Требования	1
3.1 Размеры и предельные отклонения для стандартизованных размеров	1
3.2 Разница по длине	9
3.3 Условия испытаний	10
4 Обозначение	10
5 Маркировка	10
Приложение А (информативное) Размеры шлифовальных лент, выбор соотношений ширины и длины	11

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2976:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a20c153d-b894-4b05-b2da-26104fb57b60/iso-2976-2005>

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов состоит в подготовке международных стандартов. Проекты международных стандартов, одобренные техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения, по меньшей мере, 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы этого документа могут быть объектом патентных прав. ISO не должен нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

Международный стандарт ISO 2976 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 29, *Ручной инструмент*, Подкомитетом TC 35, *Шлифовальные круги и абразивы*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 2976:1973), которое было рассмотрено технически.

[ISO 2976:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a20c153d-b894-4b05-b2da-26104fb57b60/iso-2976-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a20c153d-b894-4b05-b2da-26104fb57b60/iso-2976-2005>

Шлифовальные шкурки. Ленты шлифовальные бесконечные. Выбор соотношений ширины и длины

1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает номинальные размеры и предельные отклонения шлифовальных лент. Кроме того, стандарт устанавливает обозначение и маркировку этих шлифовальных лент.

Настоящий международный стандарт распространяется на шлифовальные ленты, предназначенные для работы на ручных шлифовальных машинах и стационарных шлифовальных станках.

2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные нормативные документы являются обязательными для применения настоящего документа. Для жестких ссылок применяется только цитируемое издание документа. Для плавающих ссылок необходимо использовать самое последнее издание нормативного ссылочного документа (включая любые изменения).

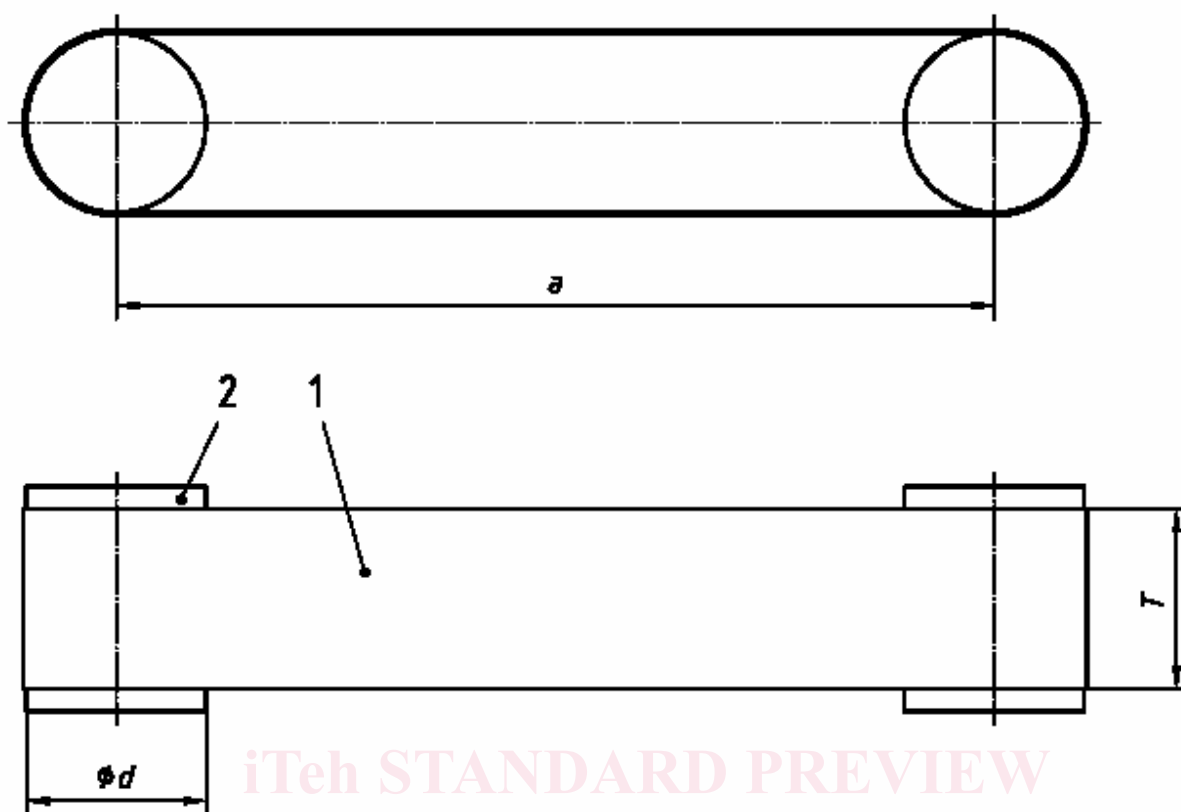
ISO 554:1976, *Атмосферы стандартные для кондиционирования и (или) испытаний. Общие требования*

[ISO 2976:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a20c153d-b894-4b05-b2da-26104fb57b60/iso-2976-2005)

3 Требования

3.1 Размеры и предельные отклонения для стандартизованных размеров

См. Рисунок 1, Таблицу 1 и Таблицу 2.



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2976:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a20c153d-b894-4b05-b2da-26104fb57b60/iso-2976-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a20c153d-b894-4b05-b2da-26104fb57b60/iso-2976-2005>

Обозначение

- 1 шлифовальная лента шириной T и общая длина $L = 2a + d\pi$
- 2 диаметр ролика d
- a диаметр ролика

Рисунок 1

Таблица 1 — Предпочтительные размеры шлифовальных лент

Размеры в миллиметрах

<i>T</i>		<i>L</i>	
Номинал	Предельное отклонение	Номинал	Предельное отклонение
6	± 1	457	± 3
		520	
		533	
		610	
10	± 1	330	
13	± 1	330	
		457	
		520	
		610	
		760	
15	± 1	1 120	± 5
		330	
20	± 1	480	± 3
		520	
		450	
		480	
		520	
		610	
25	± 1	2 000	± 5
		2 500	
		3 500	
		4 000	
		450	
30	± 1	480	± 3
		610	
		760	
		1 000	
		1 500	± 5
		2 000	
		2 500	
		3 500	
30	± 1	450	± 3
		620	
		800	
		1 000	
		1 250	± 5
		1 500	
		2 000	
		2 500	
30	± 1	3 500	
		4 000	
		450	
		620	

Таблица 1 (продолжение)

Размеры в миллиметрах

<i>T</i>		<i>L</i>	
Номинал	Предельное отклонение	Номинал	Предельное отклонение
40	± 1	450	± 3
		620	
		750	
		800	
		1 200	± 5
		1 500	
		1 650	
		2 000	
		2 500	
		3 500	
4 000			
50	± 1	450	± 3
		620	
		750	
		800	
		1 000	± 5
		1 250	
		1 500	
		1 600	
		2 000	
		2 500	
3 000			
3 500			
4 000			
60	± 2	400	± 3
		2 250	± 5
		2 500	
		3 000	
		3 500	
65	± 2	410	± 3
75	± 2	457	± 3
		480	
		533	
		610	
		1 500	± 5
		2 000	
		2 250	
		2 500	
		3 000	
		3 500	
4 000			

Таблица 1 (продолжение)

Размеры в миллиметрах

<i>T</i>		<i>L</i>	
Номинал	Предельное отклонение	Номинал	Предельное отклонение
100	± 2	560	± 3
		610	
		620	
		800	
		860	
		900	
		1 000	
		1 100	± 5
		1 500	
		1 800	
		2 000	
		2 500	
		3 000	
		3 500	
		4 000	± 20
		8 500	
9 000			
120	± 2	450	± 3
		1 500	± 5
		2 000	
		2 500	
		3 000	
		3 500	
		4 000	
		7 000	± 20
		7 600	
		7 800	
8 000			

Таблица 1 (продолжение)

Размеры в миллиметрах

<i>T</i>		<i>L</i>	
Номинал	Предельное отклонение	Номинал	Предельное отклонение
150	± 2	1 500	± 5
		1 750	
		2 000	
		2 250	
		2 500	
		3 000	
		3 500	
		4 000	
		5 000	± 10
		6 000	± 20
		6 500	
		7 000	
		7 100	
		7 200	
		7 500	
7 700			
7 800			
9 000			
200	± 2	550	± 3
		750	
		1 500	± 5
		1 600	
		1 800	
		1 850	
		2 000	
		2 500	
3 000			
3 500			
250	± 2	750	± 3
		1 800	± 5
		2 500	
		3 000	
300	± 2	2 000	± 5
		2 500	
		3 000	
		3 500	
		4 000	
400	± 2	1 900	± 5
		3 200	
		3 300	
630	± 2	1 900	± 5
930	± 2	1 525	± 5
		1 900	
		2 300	

Таблица 1 (продолжение)

Размеры в миллиметрах

<i>T</i>		<i>L</i>	
Номинал	Предельное отклонение	Номинал	Предельное отклонение
1 100	± 3	1 900	± 10
		2 100	
1 120	± 3	1 900	± 10
		2 200	
		2 620	
1 150	± 3	1 900	± 10
		2 200	
		2 500	
		2 620	
1 300	± 3	1 900	± 10
		2 620	
		3 250	
1 320	± 3	1 900	± 10
		2 500	
		2 620	
		3 200	
1 350	± 3	1 900	± 10
		2 100	
		2 620	
		3 150	
		3 250	
		3 800	
1 400	± 3	1 900	± 10
		2 500	
		2 620	
		2 800	
		3 150	
		3 250	
		3 810	
> 1 400	± 3	2 620	± 10
		2 800	
		3 050	
		3 200	
		3 810	