

**МАТЕРИАЛЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ  
ИЗ ЭЛЕКТРОКОРУНДА  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ГОСТ 28818-90**

МАТЕРИАЛЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ  
ИЗ ЭЛЕКТРОКОРУНДА

Технические условия  
Abrasive grains from aluminium oxide  
Specifications

ГОСТ  
28818—90

ОКП 39 еeiO; 39 8800

Срок действия с 01.01.92  
до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на шлифовальные материалы из нормального и, белого электрокорундов, предназначенные для изготовления абразивных инструментов, обработки свободными абразивными зёрнами и устанавливает требования к шлифматериалам для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования стандарта в части разделов 1, 2, 4, 5 и п. 3.6 являются обязательными.

1. МАРКИ

1.1. Шлифматериалы из электрокорунда должны изготавливаться марок и зернистостей, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Вид электрокорунда	Марка	Зернистость
Нормальный	14А	От 160 до 4 » М63 » М5
	13А	От 160 до 4
Белый	25А	От 80 до 5 » М63 » М5

Пример условного обозначения шлифматериала из (нормального электрокорунда марки НА, зернистостью 25 с буквенным индексом Н:

*14А 25Н ГОСТ 28818-90*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шлифматериалы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Зерновой состав шлифматериалов—по ГОСТ 3647.

2.3. Химический состав шлифматериалов должен соответствовать указанному в табл. 2, 3.

Таблица 2

Марка	Зернистость	Массовая доля, %		
		Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , не более	TiO <sub>2</sub> , не менее	CaO, не более
14А	160—63	0,6	1,8	0,8
	50—16	0,5		
	12—6	0,7		
	Б; 4	0,8		1,1
	М63; М50	0,3		0,5
	М40—М14	0,4		
	М10—М5	0,5		
13А	160—63	1,3	1,0	
	50—16		1,3	
	12—6			
	Б; 4			

Таблица 3

Марка	Зернистость	Массовая доля, %, не более		
		Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	Ni <sub>2</sub> O
25А	80; 63	0,03	0,1	0,2
	50—16			0,3
	12—6			
	Б			
	М63; М50	0,03		
	М40—М14	0,04	0,2	
	М10—М5			

С. 3 ГОСТ 28818—9\*

2.4. Массовая доля магнитного материала должна быть не более: для марки 14А зернистостями 160—4 — 0,2%, зернистостями М63—М5 — 0,05%; для марки 13А зернистостями 160—4 — 0,8%; для марки 25А зернистостями 80—5 — 0,010%, зернистостями М63—М5 — 0,007%.

2.5. Насыпная плотность шлифматериалов должна соответствовать указанной в табл. 4.

Таблица 4

Зернистость	Насыпная плотность, г/см <sup>3</sup> , не менее, для шлифматериалов марок	
	14А; 13А	25А
Л№ 125	1,90; 11,88*	—
<i>чт</i>	Д,8в	11,80
е е		
аз; <i>т</i>	1,84	1,76
40; 32	1,80	
25	1,76	1,76
2»; 16		1,76
14 1<; 8	1,68	1,65
в; 6		1,60
4		—

\* По согласованию с потребителем.

2.6. Разрушаемость, абразивная и режущая способность шлифматериалов должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

Наименование показателя	Марка	Зернистость	Значение показателя
Разрушаемость, %, не более	14А; 13А	125; 25	52
	26А	25	50
Абразивная способность, г, не менее		12—в	0,06
	14А; 13А	6; в	0,05
		4	0,0*
	25А	12—6	0,05
		6	

Продолжение табл. 5

Наименование показателя	Марка	Зернистость	Значение показателя
Режущая способность, г/мин, не менее	14А; 25А	М63	0,055; 0,050*
		М50	0,045; 0,040*
		М40	0,036; 0,030*
		М28	0,026; 0,022*
		М20	0,020; 0,019*
		М14	0,014
		М10	0,011; 0,010*
		М7	0,007
		М5	0,005; 0,006*

\* Для марки 25А.

2.7. Маркировка и упаковка шлифматериалов—по ГОСТ 27595.

## 3. ПРИЕМКА

3.1. Для контроля соответствия шлифматериалов требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 2.2 и 2.4 подвергают пробы каждой партии шлифматериалов всех зернистостей; по п. 2.3 — пробы каждой партии шлифматериалов зернистостями: 80 (для зернистостей 160—63), 40 (для зернистостей 50—16), 8 (для зернистостей 12—6), 5; 4; М50 (для зернистостей М63 и М50), М14 (для зернистостей М40—М14), М5 (для зернистостей М10—М5), М10 (при отсутствии выпуска зернистостей М7 и М5); по п. 2.5 — пробы каждой партии шлифматериалов из нормального электрокорунда зернистостями: 125 (для зернистостей 160 и 125); 80 (для зернистостей 100 и 80), 50 (для зернистостей 63 и 50), 40 (для зернистостей 40 и 32), 16 (для зернистостей 25—16), 8 (для зернистостей 12—4); из белого электрокорунда зернистостями: 40 (для зернистостей 80—32), 25; 16 (для зернистостей 20 и 16), 8 (для зернистостей 12—8), 5 (для зернистостей 6 и 5).

3.3. Партия должна состоять из шлифматериалов, изготовленных не более чем за одни сутки для зернистостей 160—4; не более чем за двое суток для зернистостей М63; М50; не более чем за трое суток для зернистостей М40—М14; не более чем за четверо суток для зернистостей М10—М5.