**Приложение 8**

Таблица 8.1-Нормативы расхода шкурок шлифовальных**,** бумажных ГОСТ **6456-82** и тканевых ГОСТ **5009-82.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операций | Номера зернистости шлифовальных шкурок | Расход на 1 м2 шлифуемой поверхности |
| шкурка бумажная | шкурка тканевая |
| щитовые детали | брусковые деталии профильные поверхности | щитовые детали | брусковые деталии профильные поверхности |
| станочное шлифо- вание | ручное шлифование | станочноешлифование | ручное шлифование | станочное шлифование | ручное шлифование | станочноешлифование |
| узколенточн. позици- он-ные, дисковые, виброшлифовальные | широколенточные, узколенточные, проходные | широколенточные, узколенточные, проходные | широколенточные, узколенточные, проходные | узколенточн. пози- цион-ные, дисковые, виброшлифовальные | широколенточные, узколенточные, проходные | узколенточн. пози- ционные, дисковые, виброшлифовальные | широколенточные, узколенточные, проходные |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| Калибрование, шлифование щитовых заготовок из древесностружечных плит под облицовываниеИтого: | 80-5040-16 | ---- | ---- | -- | ---- | ---- | -- | ---- | 0,0030,002 | -- | -- | -- |
|  | -- | -- | - | -- | -- | - | -- | 0,005 | - | - | -- |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Шлифование рамок: | 40-32 | -- | 0,015 | - | -- | -- | - | -- | 0,010 | - | - | -- |
| подлежащих облицовы |
| ванию | 25-16 | -- | 0,010 | - | -- | -- | - | -- | 0,007 | - | - | -- |
| Итого: |  | -- | 0,025 | - | -- | -- | - | -- | 0,017 | - | -- | -- |
| не подлежащих облицо- | 25-16 | -- | 0,015 | - | -- | -- | - | -- | 0,010 | - | -- | -- |
| выванию |
| 8 | -- | 0,010 | -- | -- | -- | 0,007 | -- | -- |
| Итого: |
| - | - | - |
|  | -- | 0,025 | - | -- | -- | - | -- | 0,017 | - | -- | -- |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  Шлифование деталей из | 25-16 | -- | -- | - | 0,056 | -- | - | -- | -- | - | 0,037 | -- |
| массива под отделку | 12-10 | -- | -- | - | 0,052 | -- | - | -- | -- | - | 0,035 | -- |
|  | 8 | -- | -- | - | 0,032 | -- | - | -- | -- | - | 0,028 | -- |
| Итого: |  | -- | -- | - | 0,140 | -- | - | -- | -- | - | 0,095 | -- |
| Шлифование деталей | 25-16 | 0,067 | -- | - | 0,070 | -- | - | 0,045 | -- | - | 0,046 | -- |
| гнутоклееных и плоскоклее- | 12-10 | 0,053 | -- | - | 0,055 | -- | - | 0,035 | -- | - | 0,037 | -- |
| ных под отделку | 8 | 0,030 | -- | - | 0,040 | -- | - | 0,020 | -- | - | 0,027 | -- |
| Итого: |  | 0,150 | -- | - | 0,165 | -- | - | 0,100 | -- | - | 0,110 | -- |
| Шлифование под отделку | 25-20 | 0,032 | 0,025 | - | 0,036 | 0,027 | - | 0,022 | 0,017 | - | 0,024 | 0,018 |
| поверхностей, облицованных |
| шпоном строганым ясеня, дуба | 12-10 | 0,028 | 0,015 | - | 0,032 | 0,018 | - | 0,018 | 0,010 | - | 0,021 | 0,012 |
| бука, березы | 8 | 0,020 | -- | - | 0,022 | -- | - | 0,013 | -- | - | 0,015 | -- |
|  |
| Итого: |  | 0,080 | 0,040 | - | 0,090 | 0,045 | - | 0,053 | 0,027 | - | 0,060 | 0,030 |
| красного дерева, ореха | 20-16 | 0,028 | 0,25 | - | 0,032 | 0,027 | - | 0,019 | 0,017 | - | 0,021 | 0,018 |
| 12-10 | 0,025 | 0,15 | - | 0,028 | 0,018 | - | 0,017 | 0,010 | - | 0,019 | 0,012 |
| 8 | 0,017 | -- | - | 0,020 | -- | - | 0,011 | -- | - | 0,013 | -- |
| Итого: |  | 0,070 | 0,040 | - | 0,080 | 0,045 | - | 0,047 | 0,027 | - | 0,053 | 0,030 |
| Шлифование плит древесно-волокнистых под отделку непрозрачную  | 10 | 0,20 | 0,010 | - | -- | -- | - | 0,013 | 0,007 | - | -- | -- |
| Шлифование нелицевойповерхности пластика бумаж- нослоистого декоративного перед облицовыванием ( при поступлении его с нешерохо -ватой нелицевой поверхностью) | 25 | 0,025 | -- | - | -- | -- | - | 0,017 | -- | - | -- | -- |

Продолжение таблицы 8.1

***Примечание.*** *При шлифовании облицованных поверхностей под отделку на широколенточных станках и узколенточных станках проходного типа, для получения поверхности с шероховатостью не более 16 мм, 3е шлифование должно быть выполнено на станках типа ШЛПС с применением норматива расхода шлифовальной шкурки на 3е шлифование на этом станке.*