



中华人民共和国国家标准

GB/T 2484—2006
代替 GB/T 2484—1994

固结磨具 一般要求

Bonded abrasive products—General requirements

(ISO 525:1999, MOD)

2006-07-20 发布

2007-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 符号	1
4 形状代号和尺寸标记	2
5 要求.....	10
6 标记.....	14
7 标志.....	15
附录 A(资料性附录) 本标准与 ISO 525:1999 的技术性差异一览表	16

前 言

本标准修改采用 ISO 525:1999《固结磨具 一般要求》(英文版)。

本标准在采用 ISO 525:1999 时进行了修改,这些技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及的条款的页边空白处。在附录 A 中给出了技术性差异的一览表。

本标准代替 GB/T 2484—1994《普通磨具 代号和标记》,与 GB/T 2484—1994 相比主要变化如下:

- 本标准对结构编排进行了修改,与 ISO 525:1999 一致;
- 本标准在“形状代号和尺寸标记”中增加了 20、21、22、28 和 42 五种型号的砂轮和 5420 型的筒形珩磨磨石(本标准的第 4 章表 2);
- 本标准在“形状代号和尺寸标记”中对七种不带柄磨头的型号用 16、17a、17b、17c、18a、18b、19 代替 GB/T 2484—1994 中的 5301、5302、5303、5304、5305、5306、5307(本标准的第 4 章, GB/T 2484—1994 的 4.1.2);
- 本标准增加了塑料结合剂(本标准的 5.5.5);
- 本标准增加了砂轮最高工作速度的序列范围(本标准的 5.5.6);
- 本标准在磨具标记内容中增加了两个可选内容:磨料牌号和结合剂牌号(本标准的 6.2);
- 本标准增加了磨具标志的规定(本标准的第 7 章)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本标准由郑州磨料磨具磨削研究所、白鸽集团有限责任公司、苏北砂轮厂负责起草。

本标准主要起草人:张长伍、包华、羊松灿、马建勇、张平。

本标准于 1981 年 2 月首次发布,1984 年 1 月第一次修订,1994 年 12 月第二次修订。

固结磨具 一般要求

1 范围

本标准规定了以下内容：

- 标记；
- 固结磨具的主要形状和名称；
- 平形砂轮的标准圆周型面；
- 外径范围；
- 厚度范围；
- 孔径范围；
- 特性；
- 标志。

本标准适用于普通固结磨具(砂轮、磨头、砂瓦、磨石),不适用于金刚石或立方氮化硼磨料制品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2476—1994 普通磨料 代号

GB/T 2481.1 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第1部分:粗磨粒 F4~F220 (GB/T 2481.1—1998,eqv ISO 8486-1:1998)

GB/T 2481.2 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第2部分:微粉 F230~F1200 (GB/T 2481.2—1998,eqv ISO 8486-2:1998)

GB/T 2485 普通磨具 砂轮 技术条件

GB/T 2486 普通磨具 磨头 技术条件

GB/T 2487 普通磨具 磨石 技术条件

GB/T 2488 普通磨具 砂瓦 技术条件

GB/T 2492 普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量(GB/T 2492—2003,ISO 6103:1999,MOD)

GB/T 4127 普通磨具 尺寸

3 符号

见表1。

表1 符号及其含义

符 号	含 义
A	砂瓦小底的宽度
B	砂瓦、磨石的宽度
C	砂瓦、磨石的厚度
D	磨具的外径