

ICS 25.100.70
J 43



中华人民共和国国家标准

GB/T 2485—2016
代替 GB/T 2485—2008

固结磨具 技术条件

Bonded abrasive products—Technical specifications

2016-12-13 发布

2017-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
固 结 磨 具 技 术 条 件

GB/T 2485—2016

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年1月第一版

*

书号: 155066·1-55002

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 2485—2008《固结磨具 技术条件》，与 GB/T 2485—2008 相比主要技术变化如下：

- 修改了适用范围(见第 1 章,2008 年版的第 1 章)；
- 修改了固结磨具硬度检验要求(见 4.4,2008 年版的 4.3)；
- 修改了砂轮外径和厚度的极限偏差(见 4.5.1.1.1、4.5.1.1.2,2008 年版的 4.5.1.1.1、4.5.1.1.2)；
- 修改了不加工砂轮孔径的极限偏差(见 4.5.1.1.3,2008 年版的 4.5.1.1.3)；
- 增加了 8 型砂轮环端面宽度极限偏差的要求(见 4.5.1.1.6)；
- 增加了成组使用砂轮平面度的公差(见 4.5.1.2.4)；
- 删除了 37 型砂轮(2008 年版的 4.5.1.3.1)；
- 增加了 35 型、13 型砂轮(见 4.5.1.3、4.5.1.4)；
- 增加了 2 型、35 型砂轮平行度或平面度公差的要求(见 4.5.1.3.5)；
- 修改了砂轮不平衡量的测量范围(见 4.5.3,2008 年版的 4.5.3)；
- 修改了砂轮安全要求(见 4.5.4,2008 年版的 4.5.4、4.5.5)；
- 修改了磨头外径和厚度的极限偏差(见 4.6.1.1,2008 年版的 4.6.1.1)；
- 修改了不带柄磨头孔径的极限偏差(见 4.6.1.2,2008 年版的 4.6.1.2)；
- 修改了不带柄磨头同轴度公差(见 4.6.1.4,2008 年版的 4.6.2.2)；
- 增加了对带柄磨头粘结强度的判定(见 4.6.3.2)；
- 修改了珩磨磨石宽度和厚度的极限偏差(见 4.7.1,2008 年版的 4.7.1)；
- 修改了珩磨磨石的形位公差(见 4.7.2,2008 年版的 4.7.2)；
- 修改了砂瓦基本尺寸的极限偏差(见 4.8.1,2008 年版的 4.8.1)；
- 删除了砂瓦形位公差的要求(2008 年版的 4.8.2)；
- 增加了产品标志为技术要求的内容(见 4.5.5、4.6.4、4.7.4、4.8.3)；
- 修改了磨头的检验规则(见第 6 章,2008 年版的 6.2)；
- 修改了砂轮和磨头标志内容及实施的要求(见 7.1.1、7.1.2,2008 年版的 7.1.1、7.1.2、7.1.3)；
- 增加了成组使用砂轮标示的要求(见 7.1.3)；
- 修改了磨石和砂瓦标志的内容与实施的要求(见 7.2.1、7.2.2,2008 年版的 7.2.1)；
- 删除了磨石和砂瓦包装物标志的要求(2008 年版的 7.2.2)；
- 修改了砂轮、磨头、磨石和砂瓦验收和贮存的要求(见 8.2,2008 年版的 7.1.5、7.2.3)；
- 修改了磨头与柄的粘结强度试验方法的示意图(见附录 A 的 A.2,2008 年版附录 A 的 A.2)。

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。

本标准起草单位：白鸽磨料磨具有限公司、郑州磨料磨具磨削研究所有限公司、山东鲁信高新技术产业有限公司、第三砂轮厂、苏州远东砂轮有限公司、江苏苏北砂轮厂有限公司、江西冠亿砂轮有限公司。

本标准起草人：马建勇、包华、刘民强、郭茂欣、漆联玉、王克力、严光华、黄滔、吕申峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 2485—1981、GB 2485—1984、GB/T 2485—1997、GB/T 2485—2008；

GB/T 2485—2016

——GB 2486—1981、GB 2486—1984、GB/T 2486—1997；

——GB 2487—1981、GB 2487—1984、GB/T 2487—2001；

——GB 2488—1981、GB 2488—1984、GB/T 2488—2001。

固结磨具 技术条件

1 范围

本标准规定了固结磨具的符号及其含义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、验收和贮存。

本标准适用于陶瓷结合剂、树脂结合剂、纤维增强树脂结合剂、橡胶结合剂、增强橡胶结合剂、菱苦土结合剂和塑料结合剂的砂轮、磨头、磨石和砂瓦。

对于有单列产品标准的固结磨具,遵从单列产品标准的规定。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2476 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 2481.2 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第2部分:微粉

GB/T 2484 固结磨具 一般要求

GB/T 2490 固结磨具 硬度检验

GB/T 2492 普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量

GB/T 2493 砂轮的回转试验方法

GB 2494 固结磨具 安全要求

GB/T 2495 普通磨具 包装

GB/T 4127.1 固结磨具 尺寸 第1部分:外圆磨砂轮(工件装夹在顶尖间)

GB/T 4127.2 固结磨具 尺寸 第2部分:无心外圆磨砂轮

GB/T 4127.3 固结磨具 尺寸 第3部分:内圆磨砂轮

GB/T 4127.4 固结磨具 尺寸 第4部分:平面磨削用周边磨砂轮

GB/T 4127.5 固结磨具 尺寸 第5部分:平面磨削用端面磨砂轮

GB/T 4127.6 固结磨具 尺寸 第6部分:工具磨和工具室用砂轮

GB/T 4127.7 固结磨具 尺寸 第7部分:人工操纵磨削砂轮

GB/T 4127.8 固结磨具 尺寸 第8部分:去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮

GB/T 4127.10 固结磨具 尺寸 第10部分:珩磨和超精磨磨石

GB/T 4127.11 固结磨具 尺寸 第11部分:手持抛光磨石

GB/T 4127.12 固结磨具 尺寸 第12部分:直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮

GB/T 4127.13 固结磨具 尺寸 第13部分:立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮

GB/T 4127.14 固结磨具 尺寸 第14部分:角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮

JB/T 7992 普通磨具 外观、尺寸和形位公差试验方法

JB/T 10450 固结磨具 检验规则