



中华人民共和国国家标准

GB/T 30474.1—2013

筒形砂套夹紧装置 第1部分:用于手持式 磨削机上的带轴夹紧装置

Holding fixtures of cylindrical abrasive sleeves—
Part 1: Holding fixtures with shank for hand-held grinding machines

(ISO 15637-1:2002, MOD)

2013-12-31 发布

2014-10-01 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

前 言

GB/T 30474《筒形砂套夹紧装置》分为以下 2 个部分：

- 第 1 部分：用于手持式磨削机上的带轴夹紧装置；
- 第 2 部分：用于固定式磨削机上的夹紧装置。

本部分为 GB/T 30474 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 15637-1:2002《筒形砂套夹紧装置 第 1 部分：用于手持式磨削机上的带轴夹紧装置》。

本部分与 ISO 15637-1:2002 的技术性差异及其原因如下：

- 夹紧装置制成材料中增加了“或其他材料”，以适应国内的技术要求（见 4.1）；
- 关于标志，将“带轴夹紧装置的标志由制造厂自定”修改为标志注册商标或制造厂名称、最高允许转速，以适应国内生产、销售和使用的实际情况（见第 6 章）。

为便于使用，本部分还做了下列编辑性修改：

- a) 范围中增加了规定性的内容；
- b) 规范性引用文件中用等同采用国际标准的 GB/T 30473—2013 代替 ISO 2421:2003。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本部分起草单位：郑州埃凯德工程技术有限公司、河南工业大学。

本部分主要起草人：栗正新、赵红雨。

筒形砂套夹紧装置 第1部分:用于手持式磨削机上的带轴夹紧装置

1 范围

GB/T 30474 的本部分规定了用于手持式磨削机上的筒形砂套带轴夹紧装置的型式和尺寸、要求、标记、标志。

本部分适用于符合 GB/T 30473—2013 中 $D \leq 100$ mm 的筒形砂套使用的带轴夹紧装置。此类带轴夹紧装置通常为片状芯,通过离心力作用于薄片上导致直径的增加从而把筒形砂套夹紧在夹紧装置上。

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 30473—2013 涂附磨具 筒形砂套(ISO 2421:2003, IDT)

3 型式和尺寸

3.1 型式

带轴夹紧装置的形状和型式由制造厂自定,仅应遵守规定的尺寸和公差。见图 1。

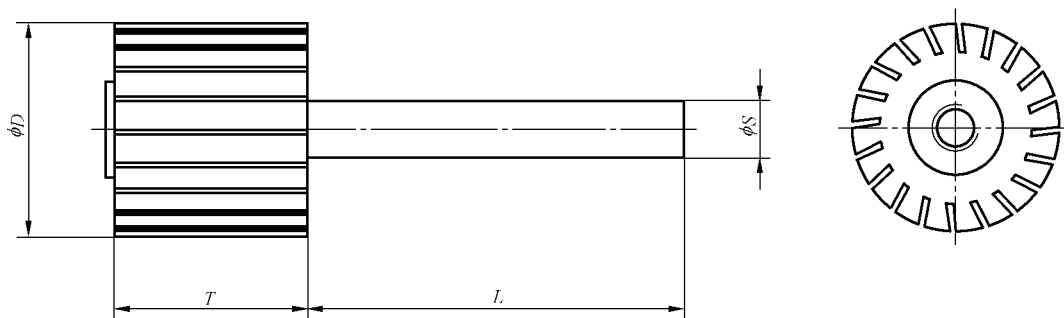


图 1 带轴夹紧装置的型式示意

3.2 尺寸

尺寸见表 1。