

中华人民共和国国家标准

GB/T 4127.8—2007
部分代替 GB/T 4127—1997

固结磨具 尺寸 第8部分： 去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮

Bonded abrasive products—Dimensions—Part 8: Grinding wheels for
deburring and fettling/snagging

(ISO 603-8:1999, MOD)

2007-06-25 发布

2007-11-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
固 结 磨 具 尺 寸 第 8 部 分：
去 毛 刺、荒 磨 和 粗 磨 用 砂 轮

GB/T 4127.8—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年10月第一版

*

书号:155066·1-29929

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

前 言

GB/T 4127《固结磨具 尺寸》分为 16 个部分：

- 第 1 部分：外圆磨砂轮(工件装夹在顶尖间)；
- 第 2 部分：无心外圆磨砂轮；
- 第 3 部分：内圆磨砂轮；
- 第 4 部分：平面磨、周边磨砂轮；
- 第 5 部分：平面磨、端面磨砂轮；
- 第 6 部分：工具磨和工具室用砂轮；
- 第 7 部分：人工操纵磨削砂轮；
- 第 8 部分：去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮；
- 第 9 部分：重负荷磨削砂轮；
- 第 10 部分：珩磨和超精磨磨石；
- 第 11 部分：手持抛光磨石；
- 第 12 部分：直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮；
- 第 13 部分：立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮；
- 第 14 部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮；
- 第 15 部分：固定式或移动式切割机用切割砂轮；
- 第 16 部分：手持式电动工具用切割砂轮。

本部分为 GB/T 4127 的第 8 部分。

本部分修改采用 ISO 603-8:1999《固结磨具 尺寸 第 8 部分：去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮》。

考虑到我国国情，本部分做了一些修改，有关技术性差异已编入正文中并在它们所涉及的条款的页边空白处用垂直单线标识。本部分与 ISO 603-8:1999 的主要差异如下：

- 1 型砂轮增加了我国的尺寸系列；
- 产品的标记、技术要求和标志改为我国国家标准的规定。

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：郑州磨料磨具磨削研究所、江苏苏北砂轮厂有限公司、白鸽(集团)股份有限公司。

本部分主要起草人：张长伍、徐迅雷、马建勇、李宁。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

1984 年 1 月首次发布，1997 年 12 月第 1 次修订。

固结磨具 尺寸 第8部分： 去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮

1 范围

GB/T 4127 的本部分规定了以下型号砂轮的尺寸、标记和要求,单位为毫米:

——1型:平形砂轮。

本部分规定的固结磨具适用于对工件任意表面去毛刺和荒磨。工件人工操纵,砂轮位置固定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 4127 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 2484 固结磨具 一般要求(GB/T 2484—2006,ISO 525:1999,MOD)

GB/T 2485 普通磨具 砂轮 技术条件

3 尺寸

1型:平形砂轮见图1和表1、表2。

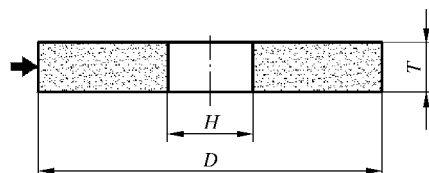


图 1

表 1 1型砂轮尺寸(A系列)

D	T									H
	13	20	25	32	40	50	63	80	100	
100	×	×	—	—	—	—	—	—	—	16
										20
125	×	×	—	—	—	—	—	—	—	20
										32
150	—	×	×	—	—	—	—	—	—	20
										32
200	—	×	×	—	—	—	—	—	—	32
250	—	—	×	×	—	—	—	—	—	