



中华人民共和国国家标准

GB/T 2486—1997

普通磨具 磨头 技术条件

Bonded abrasive products
Mounted wheel Technical specifications

1997-12-16 发布

1998-09-01 实施

国家技术监督局 发布

前 言

本标准此次修订删除了磨头的形状与尺寸部分,增加了带柄磨头及其技术要求。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 2486—84。

本标准由全国磨料磨具标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:白鸽(集团)股份有限公司。

本标准主要起草人:杨宝麟、马守信、徐静。

本标准于 1981 年首次发布,于 1984 年第一次修订。

中华人民共和国国家标准

普通磨具 磨头 技术条件

GB/T 2486—1997

Bonded abrasive products
Mounted wheel
Technical specifications

代替 GB 2486—84

1 范围

本标准规定了普通磨具中磨头的技术要求,试验方法和检验规则。
本标准适用于普通磨具中的磨头。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
JB/T 7992—95 磨具的检查方法

3 技术要求

3.1 磨头(带柄与不带柄)基本尺寸的极限偏差

3.1.1 外径 D 及厚度 T 的极限偏差见表 1。

表 1 mm

D 及 T	极限偏差
≤ 30	± 1
$> 30 \sim 120$	± 1.5

3.1.2 磨头(不带柄)孔径 H 的极限偏差为 $^{+0.5}_0$ mm。

3.2 磨头的形位公差

3.2.1 带柄磨头的径向圆跳动公差为 0.3 mm。

3.2.2 磨头(不带柄)同轴度为公差为 0.5 mm。

3.3 磨头(带柄与不带柄)不应有裂纹和黑心。

3.4 带柄磨头应进行粘结强度检验(磨头外径小于 10 mm 者不作检验)。

3.5 带柄磨头的芯轴的形状、尺寸及要求见图 1 及表 2。