



中华人民共和国国家标准

GB/T 2484—2023

代替 GB/T 2484—2018

固结磨具 形状类型、标记和标志

Bonded abrasive products—Shape types, designation and marking

(ISO 525:2020, MOD)

2023-11-27 发布

2024-06-01 实施

国家市场监督管理总局
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 术语和定义 | 1 |
| 4 尺寸符号 | 1 |
| 5 形状类型 | 2 |
| 5.1 形状代号、名称和尺寸标记 | 2 |
| 5.2 圆周型面 | 17 |
| 6 特性规定 | 18 |
| 6.1 总体要求 | 18 |
| 6.2 磨料种类 | 18 |
| 6.3 磨料粒度 | 19 |
| 6.4 硬度等级 | 19 |
| 6.5 组织号 | 19 |
| 6.6 结合剂种类 | 19 |
| 6.7 最高工作速度 | 19 |
| 7 标记 | 20 |
| 8 标志 | 20 |
| 8.1 砂轮和磨头标志 | 20 |
| 8.2 磨石和砂瓦标志 | 21 |
| 附录 A (资料性) 本文件与 ISO 525:2020 结构编号对照一览表 | 22 |
| 附录 B (资料性) 本文件与 ISO 525:2020 技术差异及其原因一览表 | 23 |
| 参考文献 | 24 |

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 2484—2018《固结磨具 一般要求》，与 GB/T 2484—2018 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了尺寸符号 H 、 K 、 L 、 R 、 U 和 X 的含义，增加了尺寸符号 H_1 、 L_1 和 M 及其含义（见第 4 章，2018 年版的第 3 章）；
- b) 增加了形状代号 18B、18P、3105、3106、5412、5421 及相关内容（见 5.1，2018 年版的 4.1）；
- c) 更改了原“要求”章为“特性规定”章，并删除了尺寸、极限偏差和形位公差、允许不平衡量等内容（见第 6 章，2018 年版的第 5 章）；
- d) 更改了标志的部分内容（见 8.1、8.2，2018 年版的 7.1、7.2）。

本文件修改采用 ISO 525:2020《固结磨具 形状类型、标记和标志》。

本文件与 ISO 525:2020 相比，在结构上有较多调整。两个文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 525:2020 相比，存在较多技术差异，在所涉及的条款的外侧页边空白位置用垂直单线（|）进行了标示。这些技术差异及其原因一览表见附录 B。

本文件做了下列编辑性改动：

- 删除了范围中的注及参考文献中的 ISO 6103、ISO 13942；
- 将表 1 中指示固结磨具工作面符号的说明调整到表 2 中；
- 删除了 5.1 中的注；
- 删除了表 2 中的脚注 b 和脚注 c；
- 删除了 5.2 中的示例；
- 将图 1 中的脚注 c 调整为注，脚注 d 顺延为脚注 c；
- 更改参考文献中的 ISO 603 为 GB/T 4127。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本文件起草单位：郑州磨料磨具磨削研究所有限公司、白鸽磨料磨具有限公司、珠海大白鲨磨料磨具有限公司、山东鲁信四砂泰山磨具有限公司、宁波大华砂轮有限公司、苏州远东砂轮有限公司。

本文件主要起草人：包华、张良、张霖、熊明芳、杨少军、余佳音、林易树、刘钟、司文元、王学涛、石海锋、唐吉辉。

本文件于 1981 年首次发布，1984 年第一次修订，1994 年第二次修订，2006 年第三次修订，2018 年第四次修订，本次为第五次修订。

固结磨具 形状类型、标记和标志

1 范围

本文件规定了固结磨具的以下内容：

- a) 尺寸符号；
- b) 形状类型；
- c) 特性规定；
- d) 标记；
- e) 标志。

本文件适用于固结磨具(如砂轮、磨头、砂瓦和磨石)。

本文件不适用于超硬磨料制品和涂附磨具。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2481.1—1998, ISO 8486-1:1996, eqv)

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 2481.2—2020, ISO 8486-2:2007, MOD)

GB 2494 固结磨具 安全要求

GB/T 16458 磨料磨具术语

3 术语和定义

GB/T 16458 界定的术语和定义适用于本文件。

4 尺寸符号

固结磨具的尺寸符号见表1。

表1 尺寸符号

| 尺寸符号 | 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 |