



中华人民共和国国家标准

GB/T 21648—2023

代替 GB/T 21648—2008

金属丝编织密纹网

Industrial dense woven wire cloth

2023-09-07 发布

2024-04-01 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	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 结构型式、型号与规格	3
4.1 结构型式	3
4.2 型号与规格	4
4.3 标记	7
5 技术要求	8
6 检验方法	8
7 检验规则	9
8 标志、包装、运输和贮存	10
8.1 标志	10
8.2 包装	10
8.3 运输和贮存	10
附录 A (资料性) 金属丝编织密纹网结构参数	11

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 21648—2008《金属丝编织密纹网》，与 GB/T 21648—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 单位面积网重符号由 ρ_A 更改为 σ (见 3.8, 2008 年版的 3.9)；
- b) 删除了 MPW395/23、MPW255/36、MPW305/38、MPW315/40、MPW275/30、MPW240/51 等共 17 个规格，增加了 MPW200/48 共 1 个规格，更改了经丝间网孔平均尺寸偏差、大网孔尺寸偏差范围、平均亮点数 (见表 1, 2008 年版的表 1)；
- c) 删除了 MXW1430/4、MXW1280/4 II、MXW1180/6、MXW685/11、MXW685/13、MXW650/14、MXW590/15、MXW80/101 和 MXW80/118 共 9 个规格，增加了 MXW790/5 共 1 个规格，更改了大网孔尺寸偏差范围和平均亮点数 (见表 2, 2008 年版的表 2)；
- d) 删除了 MBW1280/10、MBW790/13、MBW650/19-T、MBW790/20、MBW790/20-T、MBW650/21-T、MBW790/22-T、MBW650/25I-T、MBW650/25II-T、MBW475/29-T 和 MBW475/35-T 共 11 个规格，更改了大网孔尺寸偏差范围和平均亮点数 (见表 3, 2008 年版的表 3)；
- e) 更改了图 5“网样缺陷标记” (见 6.2, 2008 年版的 6.2)；
- f) 删除了 MPW395/23、MPW255/36、MPW305/38、MPW315/40、MPW275/30、MPW240/51 等共 17 个规格，增加了 MPW200/48, 共 1 个规格，更改了网厚 (见表 A.1, 2008 年版的表 A.1)；
- g) 删除了 MXW1430/4、MXW1280/4 II、MXW1180/6、MXW685/11、MXW685/13、MXW650/14、MXW590/15、MXW80/101 和 MXW80/118, 共 9 个规格，增加了 MXW790/5, 共 1 个规格，更改了网厚 (见表 A.2, 2008 年版的表 A.2)；
- h) 删除了 MBW1280/10、MBW790/13、MBW650/19-T、MBW790/20、MBW790/20-T、MBW650/21-T、MBW790/22-T、MBW650/25I-T、MBW650/25II-T、MBW475/29-T 和 MBW475/35-T, 共 11 个规格，更改了名义孔径尺寸、绝对孔径、有效截面率、网厚 (见表 A.3, 2008 年版的表 A.3)。

本文件由全国颗粒表征与分检及筛网标准化技术委员会 (SAC/TC 168) 提出并归口。

本文件起草单位：英凯模金属网有限公司、新乡新航丝网滤器有限公司、网都河北科技服务有限公司、中机生产力促进中心有限公司、河北惠隆液压机械有限公司、福建强纶新材料股份有限公司、河南德源净化装备有限公司、杭州匡时科技有限公司、新乡巴山航空材料有限公司、中国计量大学。

本文件主要起草人：宋国健、侯长革、闫向阳、王檀、陈立新、刘旭峰、闫明、王宇飞、马斯、黄朝强、石丽琴、李松岭、王凌鹏、王方舟、贾利军、朱培武、王玉。

本文件于 2008 年首次发布，本次为第一次修订。

金属丝编织密纹网

1 范围

本文件规定了工业用金属丝编织密纹网的结构型式、型号、规格、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于名义孔径为 $3\ \mu\text{m}\sim 347\ \mu\text{m}$ ，且用于气体、液体过滤及其他介质分离的金属丝正向编织密纹网(以下简称密纹网)。

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 15602 工业用筛和筛分 术语

GB/T 17492 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

JB/T 7860 工业网用金属丝

3 术语和定义

GB/T 15602 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

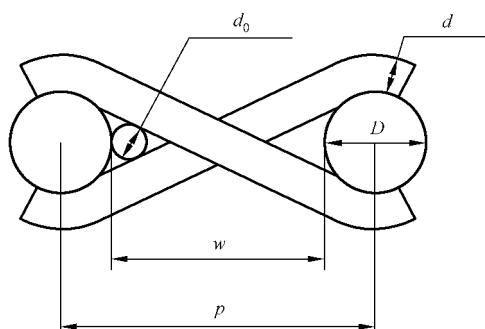
3.1

经丝间网孔尺寸 mesh size between warp threads

w

两相邻经丝之间的距离。

注：经丝间网孔尺寸见图 1。



标引符号说明：

d_0 —— 名义孔径；

d —— 纬丝直径；

D —— 经丝直径；

w —— 经丝间网孔尺寸；

p —— 经孔距，指两相邻经丝中心线之间的距离，经丝间网孔尺寸 w 和金属丝直径(d 或 D)之和。

图 1 密纹网的名义孔径、经丝间网孔尺寸、经孔距