



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4127.18—2017

---

## 固结磨具 尺寸 第 18 部分：平板玻璃磨边用砂轮

**Bonded abrasive products—Dimensions—  
Part 18: Grinding wheels for flat glass edge grinding machines**

(ISO 603-18:2013, MOD)

2017-12-29 发布

2018-07-01 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 18 部 分 : 平 板 玻 璃 磨 边 用 砂 轮  
GB/T 4127.18—2017

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: [www.spc.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2017年12月第一版

\*

书号: 155066·1-59207

版权专有 侵权必究

## 前 言

GB/T 4127《固结磨具 尺寸》分为以下 18 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：平面磨削用周边磨砂轮；
- 第 5 部分：平面磨削用端面磨砂轮；
- 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；
- 第 17 部分：带柄磨头；
- 第 18 部分：平板玻璃磨边用砂轮。

本部分为 GB/T 4127 的第 18 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 603-18:2013《固结磨具 尺寸 第 18 部分：平板玻璃磨边用砂轮》。

本部分与 ISO 603-18:2013 相比在结构上有所调整,将 ISO 603-18:2013 中的 3.1、3.2 和 3.3 调整为本部分的第 3 章、第 4 章和第 5 章。

本部分与 ISO 603-18:2013 的技术性差异及其原因如下：

——关于规范性引用文件,本标准做了具有技术性差异的调整,以适应我国的技术条件,调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中,具体调整如下：

- 用修改采用国际标准的 GB/T 2484 代替 ISO 525；
- 增加引用了 GB/T 2485；
- 删除引用的 ISO 6103 和 ISO 13942。

——1 型中补充了  $D$  为 25、40 和 60 的尺寸系列,6 型中补充了带卡台砂轮的尺寸系列,35 型中补充了  $D$  为 100( $T$  为 30)、125 和 150 的尺寸系列,1 型且圆周为特殊型面中补充了  $D$  为 163 和 165 的尺寸系列,因为 ISO 603-18 规定的尺寸系列没有完全覆盖我国的产品规格。

——将特殊型面的平形砂轮(3.4)中的“特殊型面”改为“S 型面”,以便明确。

—— $H$  的尺寸保留到了个位,以与 GB/T 4127 其他部分保持一致。

——产品的标记,公差和标志等技术要求修改为遵照我国相关国家标准的规定,以符合我国的使用习惯和要求。

**GB/T 4127.18—2017**

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有限公司、台山市兰宝磨具有限公司。

本部分主要起草人:张良、张照、陈德庆、张克选、黎建。

## 固结磨具 尺寸

### 第 18 部分：平板玻璃磨边用砂轮

#### 1 范围

GB/T 4127 的本部分规定了以下型号平板玻璃磨边用砂轮的形状和尺寸、标记和技术要求：

- 1 型：平形砂轮；
- 6 型：杯形砂轮；
- 35 型：粘结用圆盘砂轮；
- 1 型且圆周为 S 型面：S 型面的平形砂轮。

本部分规定的固结磨具适用于固定式设备，砂轮位置固定、工件由人工或机械操纵，或工件固定、砂轮由机械操纵。

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

GB/T 2485 固结磨具 技术条件

#### 3 形状和尺寸

##### 3.1 平形砂轮, 1 型

见图 1 和表 1。

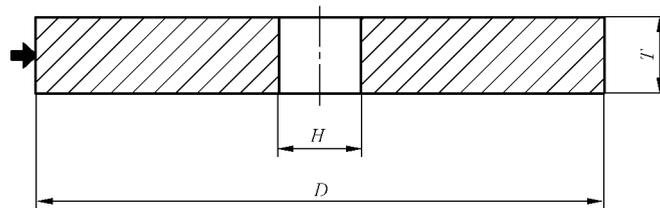


图 1 平形砂轮, 1 型

表 1 平形砂轮, 1 型

单位为毫米

$D$	$T$	$H$
25	30, 35	12
40	35, 40	
60	35, 40	22
	40	