



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 23537—2009

---

## 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼 砂轮和磨头 极限偏差和圆跳动公差

**Superabrasives—Limit deviations and run-out tolerances  
for grinding wheels with diamond or cubic boron nitride and mounted points**

(ISO 22917:2004, Superabrasives—Limit deviations and run-out tolerances  
for grinding wheels with diamond or cubic boron nitride, MOD)

2009-04-23 发布

2009-12-01 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

## 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 极限偏差与圆跳动公差缩写符号 .....	2
5 周边磨削砂轮、端面磨削砂轮 .....	3
6 磨头 .....	10
7 手持磨削砂轮 .....	11

## 前 言

本标准修改采用 ISO 22917:2004《超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼砂轮 极限偏差和圆跳动公差》(英文版)。

本标准根据 ISO 22917:2004 重新起草。

由于我国发展要求和工业的特殊需要,本标准在采用国际标准时进行了修改。这些技术性差异用垂直单线标识在他们所涉及的条款的页边空白处。

本标准与 ISO 22917:2004 相比主要技术差异如下:

- 增加了一些特殊用途砂轮的极限偏差、圆跳动要求;
- 调整了砂轮要求做圆跳动的最小直径。

为便于使用,本标准还做了下列编辑性修改:

- “国际标准”一词改为“本标准”;
- 删除国际标准的前言,增加国家标准的前言。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本标准起草单位:苏州远东砂轮有限公司、郑州磨料磨具磨削研究所。

本标准主要起草人:莫运水、吕申峰、丁元斌、朱嘉。

# 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼 砂轮和磨头 极限偏差和圆跳动公差

## 1 范围

本标准规定了金属结合剂、陶瓷结合剂和树脂结合剂金刚石或立方氮化硼砂轮和磨头的极限偏差和圆跳动公差。

本标准适用于金属结合剂、陶瓷结合剂和树脂结合剂金刚石或立方氮化硼砂轮和磨头。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 1800.2 产品几何技术规范(GPS)极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表(GB/T 1800.2—2009,ISO 286-2:1988,MOD)

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**尺寸 size**

以特定单位表示线性尺寸值的数值。

#### 3.1.1

**基本尺寸 basic size**

通过它应用上、下偏差可算出极限尺寸的尺寸。

注:基本尺寸可以是整数或小数。如 32,15,8.75,0.5 等。

#### 3.1.2

**实际尺寸 actual size**

通过测量获得的某一孔、轴的尺寸。

#### 3.1.3

**极限尺寸 limits of size**

一个孔或轴允许的尺寸的两个极端。

##### 3.1.3.1

**最大极限尺寸 maximum limit of size**

孔或轴允许的最大尺寸。

##### 3.1.3.2

**最小极限尺寸 minimum limit of size**

孔或轴允许的最小尺寸。

### 3.2

**偏差 deviation**

某一尺寸(实际尺寸、极限尺寸等)减其基本尺寸所得的代数差。