

ICS 25.100.70
J 43



中华人民共和国国家标准

GB/T 4127.12—2008
部分代替 GB/T 4127—1997

GB/T 4127.12—2008

固结磨具 尺寸 第12部分： 直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮

Bonded abrasive products—Dimensions—Part 12: Grinding wheels for deburring
and fettling on a straight grinder

(ISO 603-12:1999, MOD)

中华人民共和国
国家标准
固结磨具 尺寸 第12部分：
直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮
GB/T 4127.12—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 29 千字
2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

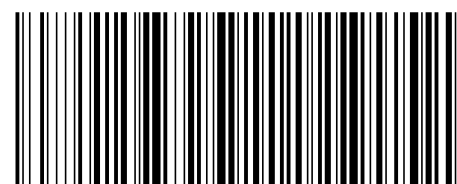
*

书号: 155066·1-32873 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 4127.12-2008

2008-06-03 发布

2009-01-01 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

附录 A
(资料性附录)

本部分与 ISO 603-12:1999 的技术差异和原因

表 A.1

项目名称	本部分的章条编号	ISO 603-12:1999 的章条编号	采用程度	技术差异	原因
范围	1	1	IDT	—	—
规范性引用文件	2	2	MOD	ISO 603-12 引用: ISO 525、ISO 6103、ISO 13942; GB/T 4127.12 引用: GB/T 2484、GB/T 2485、GB/T 2486 的规定	ISO 13942 部分内容我国还未采用
尺寸	3	3	IDT	—	—
标记	4	4	IDT	ISO 603-12 关于标记用文字叙述和示例的表达方式进行了规定; GB/T 4127.12 关于标记引用了 GB/T 2484 的规定	ISO 603-12 和 GB/T 4127.12 的规定是一致的
技术要求	5	5	MOD	ISO 603-12 关于标志引用了 ISO 525 的规定;GB/T 4127.12 关于标志引用了 GB/T 2485、GB/T 2486 的规定	产品标志应符合我国的规定

目次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 尺寸 1

3.1 1型:平形砂轮 1

3.2 4型:双斜边砂轮 3

3.3 16型:带芯圆锥磨头 4

3.4 18型:带芯圆柱磨头 4

3.5 18R型:带芯半球形磨头 4

3.6 19型:带芯圆锥磨头 4

3.7 18a型:圆柱磨头 5

3.8 18b型:半球形磨头 6

3.9 19a型:球形磨头 6

3.10 17c型:截锥磨头 7

3.11 16a型:椭圆锥磨头 7

3.12 17a型:60°锥磨头 7

3.13 17b型:圆头锥磨头 8

3.14 5201型:带柄圆柱磨头 8

3.15 5202型:带柄半球形磨头 9

3.16 5203型:带柄球形磨头 9

3.17 5204型:带柄截锥磨头 9

3.18 5205型:带柄椭圆锥磨头 10

3.19 5206型:带柄60°锥磨头 10

3.20 5207型:带柄圆头锥磨头 10

4 标记 11

5 要求 11

5.1 技术要求 11

5.2 标志 11

附录 A(资料性附录) 本部分与 ISO 603-12:1999 的技术差异和原因 12

参考文献 13

表 14 5204 型磨头尺寸(B 系列)

单位为毫米

D	T	S	L
16	8	4	30
30	10	6	40

3.18 5205 型:带柄椭圆锥磨头

见图 18 和表 15。

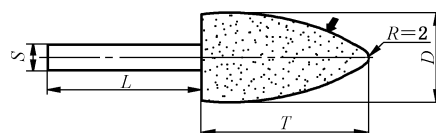


图 18 5205 型

表 15 5205 型磨头尺寸(B 系列)

单位为毫米

D	T	S	L
10	20	4	30
20	40	6	40

3.19 5206 型:带柄 60°锥磨头

见图 19 和表 16。

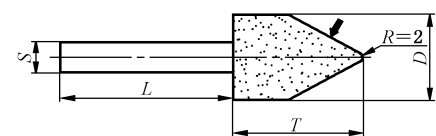


图 19 5206 型

表 16 5206 型磨头尺寸(B 系列)

单位为毫米

D	T	S	L
10	25	3	30
20	35	6	40
30	50	6	40

3.20 5207 型:带柄圆头锥磨头

见图 20 和表 17。

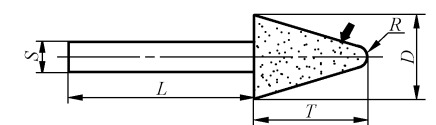


图 20 5207 型

前 言

GB/T 4127《普通磨具 尺寸》分为 16 个部分:

- 第 1 部分:外圆磨砂轮;
- 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:手工操纵磨削砂轮;
- 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:手动抛光磨石;
- 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、荒磨和粗磨用砂轮;
- 第 15 部分:固定式或移动式切割机用切断砂轮;
- 第 16 部分:手持式电动工具用切断砂轮。

本部分为 GB/T 4127 的第 12 部分。

本部分修改采用 ISO 603-12:1999《固结磨具 尺寸 第 12 部分:直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮》(英文版)。

考虑到我国国情,在采用 ISO 603-12:1999 时,本部分做了一些修改。有关技术性差异已编入正文中,并在它们所涉及的条款的页边空白处用垂直单线标识。在附录 A(资料性附录)中给出了技术性差异及其原因的一览表以供参考。

为便于使用,本部分还进行了如下编辑性修改:

- 将“ISO 603 的本部分”改为“本部分”;
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 删除国际标准的前言。

本部分代替 GB/T 4127—1997《普通磨具 砂轮形状和尺寸》部分内容。本部分修改内容如下:

- 为了与国际上该类产品名称一致,标准中的“普通磨具”修改为“固结磨具”;
- 增加了“4 型:双斜边砂轮”、“16 型:带芯圆锥磨头”、“18 型:带芯圆柱磨头”、“18R 型:带芯半球形磨头”、“19 型:带芯椭圆锥磨头”的规定;
- 原 53 型磨头分别规定为“16a 型:椭圆锥磨头”、“17a 型:60°锥磨头”、“17b 型:圆头锥磨头”、“17c 型:截锥磨头”、“18a 型:圆柱磨头”、“18b 型:半球形磨头”、“19a 型:球形磨头”。
- 增加了对产品的标记、技术要求和标志的规定。

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。