



中华人民共和国国家标准

GB/T 17492—2012
代替 GB/T 17492—1998

GB/T 17492—2012

工业用金属丝编织网 技术要求和检验

Industrial woven wire cloth—
Technical requirements and testing

(ISO 9044:1999, MOD)

中华人民共和国
国家标准
工业用金属丝编织网
技术要求和检验
GB/T 17492—2012

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

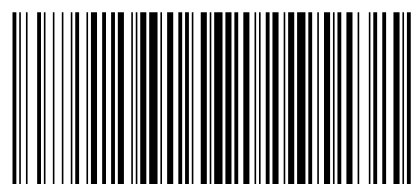
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2013年6月第一版 2013年6月第一次印刷

*

书号: 155066·1-47119 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)68510107



GB/T 17492-2012

2012-12-31 发布

2013-10-01 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)
主要缺陷

工业用金属丝编织网的主要缺陷如下：

A.1 破洞

在编织过程中由机械损伤造成的编织型式的综合破坏所构成的缺陷。

A.2 半截纬(纬线)

一根或多根不够幅宽的纬丝织入网内所构成的缺陷。

A.3 稀密道

金属丝编织网一段长度上不均匀纬丝所构成的缺陷。

A.4 跳丝

丝网一段长度上没有交织的纬丝构成的缺陷。

A.5 经丝松线

比相邻经丝长的经丝所构成的缺陷。

A.6 纬丝松线

比相邻纬丝长的纬丝所构成的缺陷。

A.7 裂口

在丝网上由长度不等的撕裂所构成的缺陷。

注：裂口一般发生在边缘附近。

A.8 经线稀道

在经线方向上,单条过宽网孔所构成的缺陷。

A.9 纬线稀道

沿纬线方向上分布的若干排过宽网孔所构成的缺陷。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 17492—1998《工业用金属丝编织网技术要求和检验》。与 GB/T 17492—1998 相比,主要技术内容变化如下：

- 删除了原标准中的表 3；
- 删除图 3 X_i , Y_i 和 Z_i 排列的图解；
- 增加了质量文件的规定(见第 6 章)；
- 增加了订货信息(见第 7 章)；
- 修改了术语和定义,将主要缺陷的术语和定义移到附录 A；
- 修改了长度公差的规定(见 4.4)；
- 修改了材料的规定(见 4.7)；
- 修改了标准中的图示；
- 修改了试验方法的顺序(见第 5 章)；
- 修改了发货的信息(见第 8 章)；
- 增加了附录 A。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 9044:1999《工业用金属丝编织网 技术要求和检验》(英文版)。

本标准与 ISO 9044:1999 存在技术性差异,这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(∟)进行了标示。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：
 - GB/T 10611—2003 工业用网 标记方法与网孔尺寸系列(ISO 2194:1991,MOD)；
 - GB/T 5330.1—2012 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第 1 部分:通则(ISO 4783-1:1989,MOD)；
 - GB/T 19628.2—2005 工业用金属丝网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 金属丝编织网的优先组合选择(ISO 4783-2:1989,MOD)；

——增加了我国标准 JB/T 7860—2000(见第 2 章)；

——修改术语和定义(见第 3 章)；

——修改了长度公差的规定(见 4.4)；

——修改了金属丝径公差的规定(见 4.7.2)；

——增加 5.1 总则和 5.2 试验装置的表述。

本标准还做了如下编辑性修改：

——删除了参考文献。

本标准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。

本标准起草单位:中机生产力促进中心、新乡市巴山精密滤材有限公司、安平县安华五金网类制品有限公司。

本标准主要起草人:余方、刘鹤青、徐兰会。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 17492—1998。

5.4.2 最大网孔尺寸公差, X_i (见 4.2.1)

在评估检测结果时,每卷的两边各为 10 mm 的网边和对于网孔尺寸超出 5 mm 每边相当于两个网孔的网边应不予以考虑。

一行网孔尺寸测量值超出了公差 X_i ,应被视为是主要缺陷,参见附录 A。

5.5 材料成分

若有需要,应结合拉丝机或加工同一批线材或熔号进行线材的化学分析。化学分析时,应根据有关国家标准的要求来执行。

5.6 总长度

总长度应使用合适的金属卷尺或刻度尺来测量,见 4.4 的规定。

5.7 编织缺陷

通过肉眼检查金属丝编织网的缺陷。

6 质量文件

6.1 检验报告

检验报告将证实产品符合本标准要求,并通过了供方确认和同意的质量保证体系标准中的要求。

6.2 检验证书

按采购者的特殊要求,证书应分别说明在丝网经线和纬线的方向上平均网孔尺寸和金属丝直径的测试结果。

6.3 化学分析

如果供应商能够证明其产品经过检定,且有质量保证体系程序的可跟踪能力,从加工过程初期进行鉴定分析中得到的结果,可被用来作为证明材料。

6.4 其他检验

除非与采购者另有协议,应按供方的检测程序进行尺寸或其他检验。

在订货时,采购者可以索要检验证书,其内容包括下列信息或其中的一部分:

- 编织用丝的化学分析,即材料的化学分析,最好有拉丝厂家或线材加工批或熔号的分析;
- 金属丝编织网的网孔基本尺寸 w 和编织所用金属丝直径 d ;
- 如有其他附加的检验要求,由供需双方协商。

7 订货信息

7.1 基本信息

采购者应在询价或订货时提供下列信息提供给供方,以协助供方选择正确材料。

- 质量要求;
- 网孔尺寸 w ;

工业用金属丝编织网 技术要求和检验

1 范围

本标准规定了用于筛分和过滤的工业金属丝编织网的术语和定义、技术要求、试验方法、质量文件、订货信息和发货等内容。

本标准适用于其材料为钢、不锈钢或有色金属的工业金属丝编织方孔网。不适用于织后镀覆的金属丝编织网、预弯成型金属丝编织网和金属丝焊接筛网。

对筛分以外用途的金属丝编织网,订货时由供需双方达成协议才可使用。

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 10611 工业用网 标记方法与网孔尺寸系列(GB/T 10611—2003,ISO 2194:1991,MOD)

GB/T 5330.1 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第 1 部分:通则(GB/T 5330.1—2012,ISO 4783-1:1989,MOD)

GB/T 19628.2—2005 工业用金属丝网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 金属丝编织网的优先组合选择(ISO 4783-2:1989,MOD)

JB/T 7860 工业网用金属丝

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

网孔尺寸 aperture size

w

在投影平面中间位置测量的两个相邻经丝或纬丝之间的距离,见图 1。

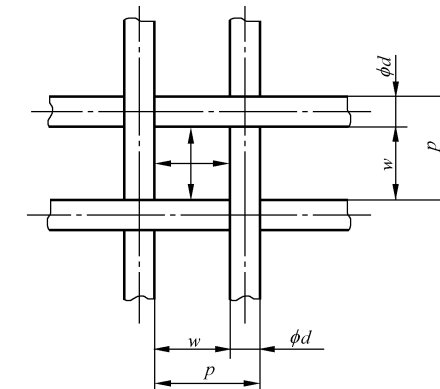


图 1 网孔尺寸,丝径和孔距