

ICS 25.100.70  
J 43



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2485—2008

代替 GB/T 2485~2486—1997, GB/T 2487~2488—2001

GB/T 2485—2008

## 固结磨具 技术条件

Bonded abrasive products—Technical specifications

中华人民共和国  
国家标准  
固结磨具 技术条件  
GB/T 2485—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 字数 23 千字

2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

\*

书号:155066·1-32782 定价 16.00 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 2485—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

## 7.2.2 包装物上应有的标志：

- a) 商标；
- b) 产品标记；
- c) 数量；
- d) 制造厂厂名；
- e) 生产日期(年份 4 位,月份 2 位)；
- f) 易碎、怕湿、怕冻标志。

## 7.2.3 外包装及搬运和贮存按 GB/T 2495 的规定。

## 前 言

本标准替代 GB/T 2485—1997《普通磨具 砂轮 技术条件》、GB/T 2486—1997《普通磨具 磨头 技术条件》、GB/T 2487—2001《普通磨具 磨石 技术条件》和 GB/T 2488—2001《普通磨具 砂瓦 技术条件》。主要修订的内容如下：

- 修改了规范性引用文件；
- 增加了符号及其含义(本标准第 3 章)；
- 修改了砂轮基本尺寸的极限偏差、圆跳动公差；
- 删除了对修磨、切割砂轮、重负荷钢坯修磨砂轮的规定；
- 删除了砂轮、磨石、砂瓦关于组织号测定的规定；
- 增加了磨头不合格项分类(本标准 6.2.2)；
- 增加了附录 A,将磨头(带柄)径向圆跳动试验方法和磨头与芯轴粘结强度试验方法以附录的形式进行规定。

本标准附录 A 为规范性附录。

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归口。

本标准起草单位：郑州磨料磨具磨削研究所、白鸽磨料磨具有限公司、合肥砂轮厂、成都砂轮有限公司、山东鲁信高新技术产业股份有限公司、江苏苏北砂轮厂有限公司。

本标准主要起草人：李宁、马建勇、苏永慧、林彬、陈刚祖、张平、张长伍。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 2485—1981、GB 2485—1984、GB/T 2485—1997；
- GB 2486—1981、GB 2486—1984、GB/T 2486—1997；
- GB 2487—1981、GB 2487—1984、GB/T 2487—2001；
- GB 2488—1981、GB 2488—1984、GB/T 2488—2001。

表 19 单位为毫米

L	平行度公差
$L \leq 100$	0.5
$L > 100$	1.0

4.8.3 外观缺陷

砂瓦不得有裂纹、黑心。

5 试验方法

5.1 固结磨具的外观缺陷、基本尺寸的极限偏差、形位公差试验方法按照 JB/T 7992 的规定。

5.2 固结磨具使用的磨料粒度的试验方法按照 GB/T 2481.1 和 GB/T 2481.2 的规定。

5.3 固结磨具的硬度试验方法按照 GB/T 2490 的规定。

5.4 砂轮

5.4.1 砂轮的静平衡试验方法按照 GB/T 2492 的规定。

5.4.2 砂轮的回转试验方法按照 GB/T 2493 的规定。

5.4.3 砂轮端面圆跳动与径向圆跳动的试验方法按照 GB/T 1958 和 JB/T 7992 的规定。见图 2 至图 4。

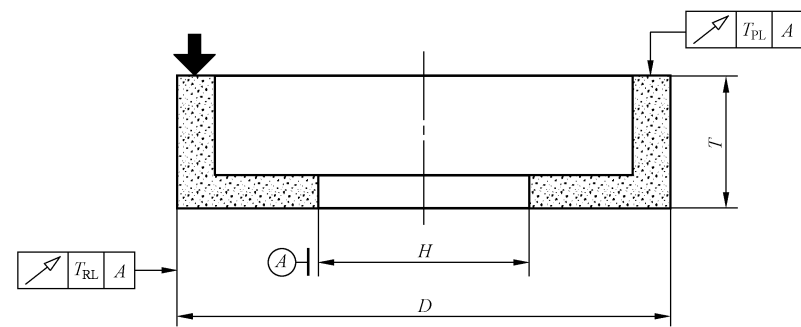


图 2

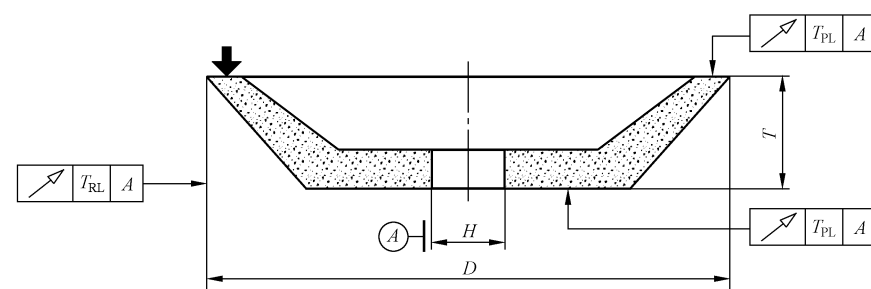


图 3

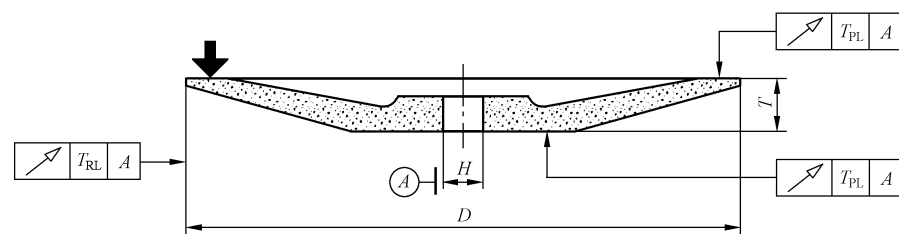


图 4

固结磨具 技术条件

1 范围

本标准规定了固结磨具的技术要求、试验方法、检验规则以及标志和包装。

本标准适用于固结磨具中的砂轮、磨头、砂瓦和磨石。

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 1958 产品几何量技术规范(GPS)形状和位置公差 检测规定

GB/T 2476 普通磨料 代号

GB/T 2481.1 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第 1 部分:粗磨粒 F4~F220 (GB/T 2481.1—1998, eqv ISO 8486-1:1996)

GB/T 2481.2 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第 2 部分:微粉 F230~F1200 (GB/T 2481.2—1998, eqv ISO 8486-2:1996)

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

GB/T 2490 固结磨具 硬度检验

GB/T 2492 普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量(GB/T 2492—2003, ISO 6103:1999, MOD)

GB/T 2493 砂轮的回转试验方法

GB 2494 普通磨具 安全规则

GB/T 2495 普通磨具 包装

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 (GB/T 2828.1—2003, ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 4127.1~4127.16 固结磨具 尺寸

JB/T 7992 普通磨具 外观、尺寸和形位公差试验方法

JB/T 10450 普通磨具 检验规则

3 符号及其含义

见表 1。

表 1

尺寸符号	含 义	极限偏差符号
A	砂瓦小底的宽度	$T_A$
B	砂瓦、磨石的宽度	$T_B$
C	砂瓦、磨石的厚度	$T_C$
D	磨具的外径	$T_D$
E	杯形、碟形、钹形砂轮孔处的厚度	$T_E$