



中华人民共和国国家标准

GB/T 23541—2009

固结磨具 磨钢球砂轮

Bonded abrasive products—Grinding wheel for steel balls

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 发布
中国国家标准化管理委员会

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:江苏耐尔坚砂轮有限公司。

本标准主要起草人:黄敬民、常书明、钱存松。

固结磨具 磨钢球砂轮

1 范围

本标准规定了磨钢球砂轮的形状、尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、标志和包装。
本标准适用于陶瓷结合剂磨钢球砂轮(以下简称砂轮)。

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 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

GB/T 2490 固结磨具 硬度检验

GB/T 2495 普通磨具 包装

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 形状和尺寸

3.1 砂轮代号为1型,形状见图1,尺寸见表1。

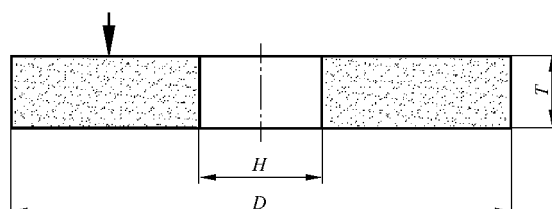


图1 砂轮形状

表1 砂轮尺寸

单位为毫米

外径 D	厚度 T			孔径 H
	80	100	110	
420	×	—	—	150
560	—	×	—	290
600	—	×	—	
650	—	×	—	
700	—	×	—	
720	×	×	—	360
	—	×	—	
760	—	×	—	305