



中华人民共和国国家标准

GB/T 15305.3—2009
代替 GB/T 15305.3—1994

涂附磨具 砂带 宽度与长度组合的选择

Coated abrasives—Abrasive belts—Selection of width/length combinations

(ISO 2976:2005, 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

前 言

本部分修改采用 ISO 2976:2005《涂附磨具 砂带 宽度与长度组合的选择》(英文版)。

本部分根据 ISO 2976:2005 重新起草。

由于我国发展要求和工业的特殊需要,本部分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。

本部分与 ISO 2976:2005 的主要差异如下:

- 表 1 增加了 1 350 mm×2 800 mm 的尺寸规格及其极限偏差;
- 表 1 删除了宽度 T 为 13 mm 和 15 mm 的尺寸系列及其极限偏差;
- 表 1 增加了宽度 T 为 14 mm 的尺寸系列及其极限偏差;
- 表 2 增加了 210 mm×230 mm 的尺寸规格及其极限偏差;
- 表 1 删除了宽度 $T > 1 400$ mm 的尺寸系列及其极限偏差;
- 附录 A 表 A.1 和表 A.2 随表 1 和表 2 做了相应改动。

为便于使用,本标准还做了下列编辑性修改:

- 删除国际标准的前言;
- 将“本国际标准”一词改为“本标准”。

本部分代替 GB/T 15305.3—1994《涂附磨具 砂带 尺寸和公差》。

本部分与 GB/T 15305.3—1994 相比主要变化如下:

- 删去了 GB/T 15305.3—1994 第 2 章基本尺寸和极限偏差;
- 尺寸组合除采用 ISO 2976:2005 外,适当增加了国内常用砂带尺寸规格;
- 增加了不适合新设计用砂带尺寸规格;
- 增加了砂带两边长度差的规定;
- 增加了砂带试验条件;
- 增加了砂带标记和标志。

本部分的附录 A 为资料性附录。

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。

本部分起草单位:湖北玉立砂带集团股份有限公司、郑州磨料磨具磨削研究所。

本部分起草人:黄葵花、徐雄甫、钟彦征、王伟涛。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 15305.3—1994。

涂附磨具 砂带

宽度与长度组合的选择

1 范围

GB/T 15305 的本部分规定了砂带的基本尺寸和极限偏差。

本部分适用于手持磨削机和固定磨削机用砂带。

2 规范性引用文件

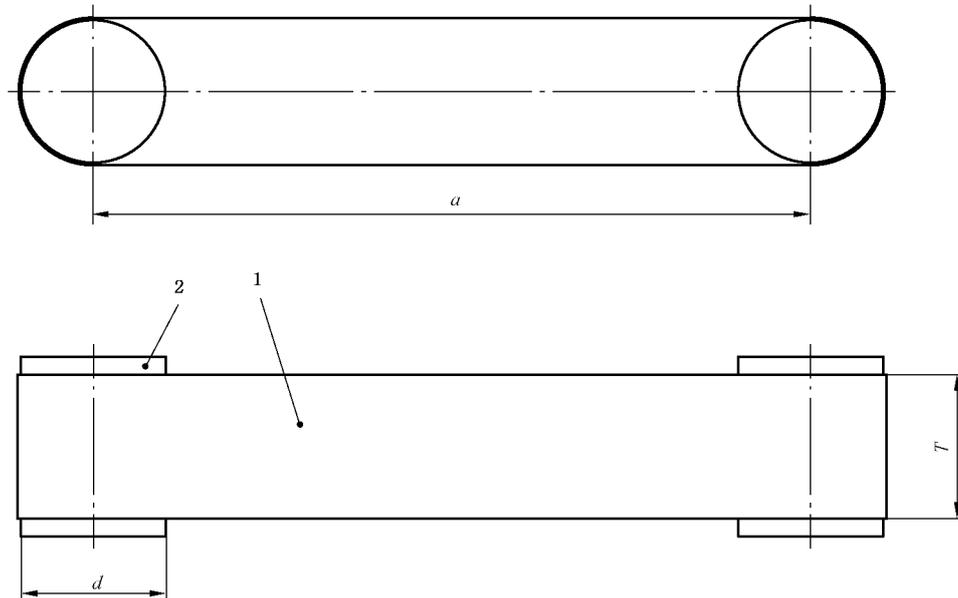
下列文件中的条款通过 GB/T 15305 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

ISO 554:1976 限定和(或)测试时标准大气环境 技术条件

3 要求

3.1 基本尺寸及极限偏差

砂带基本尺寸及极限偏差见图 1、表 1 和表 2(或参见附录 A)。



1——砂带;

2——辊轴;

a ——两辊轴之间的距离;

d ——辊轴直径;

T ——砂带宽度。

注: 砂带的长度 $L = 2a + \pi d$

图 1 砂带