

ICS 25.100.70
J 43



中华人民共和国国家标准

GB 2494—2014
代替 GB 2494—2003

固结磨具 安全要求

Bonded abrasive products—Safety requirements

2014-06-09 发布

2015-01-01 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

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 符号和缩略语	2
5 重大危险列表	3
6 安全技术要求	3
7 试验方法	15
8 检验规则	15
9 验收和贮存	17
10 安装和使用	17
附录 A (资料性附录) 带柄磨头	18

前 言

本标准的 6.3.3 和第 7 章为推荐性的,其余为强制性的。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB 2494—2003《普通磨具 安全规则》,与 GB 2494—2003 相比主要技术变化如下:

- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2003 年版第 2 章);
- 增加了术语和定义(见第 3 章);
- 增加了符号和缩略语(见第 4 章);
- 增加了重大危险列表(见第 5 章);
- 修改了磨具的最高工作速度(见 6.1 和 6.4,2003 年版第 3 章);
- 增加了一般要求(见 6.2);
- 增加了磨具的回转强度要求(见 6.3.1);
- 增加了带柄磨头安全系数(见 6.3.2);
- 增加了侧向负荷的要求(见 6.3.3);
- 增加了磨具允许的不平衡量要求(见 6.5);
- 增加了磨具的标识要求(见 6.6);
- 增加了试验方法(见第 7 章);
- 增加了检验规则(见第 8 章);
- 修改了磨具的验收和贮存(见第 9 章,2003 年版第 4 章);
- 修改了磨具的安装和使用(见第 10 章,2003 年版第 5 章)。

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:郑州磨料磨具磨削研究所、白鸽磨料磨具有限公司、鲁信创业投资集团股份有限公司、深圳市二砂深联有限公司、珠海大象磨料磨具有限公司。

本标准主要起草人:钟彦征、周岸、马建勇、杨少军、赖天忠、何晓荣。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 2494—1995、GB 2494—2003。

固结磨具 安全要求

1 范围

本标准规定了固结磨具安全要求用术语和定义、符号和缩略语、重大危险列表、安全技术要求、试验方法、检验规则、验收和贮存、安装和使用。

本标准适用于固结磨具。

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 2484 固结磨具 一般要求
- GB/T 2485 固结磨具 技术条件
- GB/T 2492 普通磨具 交付砂轮允许的不平衡量 测量
- GB/T 2493 砂轮的回转试验方法
- GB 4674 磨削机械安全规程
- GB/T 16458 磨料磨具术语
- GB/T 17588 砂轮磨削 基本术语
- JB/T 4175 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮
- 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 术语和定义

GB/T 16458 和 GB/T 17588 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 磨削设备

3.1.1

固定式设备 stationary machines

操作时被固定在某个位置的机器,包括在使用时被牢固固定的摆动式机器和移动式机器。

3.1.2

移动式设备 mobile machines

操作过程中是不固定的,在使用过程中由手工操纵,但非手持的机器。

3.1.3

手持式设备 hand-held machines

磨削作业时持在手中的磨削机器。

3.1.4

全封闭式设备 machines with totally enclosed working area

带有使人员免受因磨具破裂而引发危害的防护罩的固定装置,加工过程(包括装载和卸载工件)都