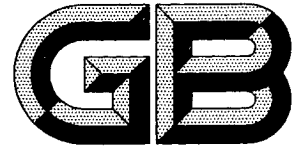


UDC 621.922.024
J 43



中华人民共和国国家标准

GB/T 2484—94

普通磨具 代号和标记

Symbols and designation for bonded abrasive products

1994-12-20 发布

1995-09-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

普通磨具 代号和标记

GB/T 2484—94

Symbols and designation for bonded
abrasive products

代替 GB 2484—84

本标准参照采用国际标准 ISO 525—1986《固结磨具——普通——标记、标志、外径尺寸范围和公差》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了普通磨具形状、磨料、粒度、硬度、组织、结合剂的代号和产品标记。

本标准适用于普通磨具,包括砂轮、磨头、砂瓦和油石。

2 引用标准

GB/T 2476 普通磨料 代号

GB 2477 磨料粒度及其组成

3 符号

3.1 尺寸名称及符号见表 1。

表 1

名 称	符号	说 明
砂瓦小底的宽度	A	见表 6
砂瓦、油石的宽度	B	见表 5、表 6
砂瓦、油石的厚度	C	见表 5、表 6
砂轮和磨头的外径	D	见表 2、表 3 和表 4
杯、碗、碟形及锥形砂轮的底厚	E	见表 2 代号为 6、11、12a、12b、27 砂轮
第一凹面的深度	F	见表 2 代号为 5、7、8、23、26 砂轮
第二凹面的深度	G	见表 2 代号为 7、8、26 砂轮
砂轮、磨头的孔径	H	除表 4 和代号为 2 以外的砂轮和磨头孔径
砂轮的底径和凸肩的外径	J	见表 2 代号为 3、8、11、12a、12b、38 砂轮
碗、碟形砂轮的底径	K	见表 2 代号为 11、12a、12b 砂轮
砂瓦、油石的长度,带柄磨头的柄长	L	见表 4、表 5、表 6
第一锥面深度	N	见表 2 代号为 23 和 26 砂轮
第二锥面深度	O	见表 2 代号为 26 砂轮
凹槽直径	P	见表 2 代号为 5、7、23、26 砂轮
砂轮、磨头的厚度	T	除代号为 27 外的砂轮和磨头厚度
小于 T 的圆周面厚度	U	见表 2 代号为 3、4、12a、12b、27、38 砂轮
砂轮工作环端面宽度	W	见表 2 代号为 2、6、8、11、12a 砂轮
砂轮圆周型面角度	V	见 4.1.1b 型面图中的型面 N
砂轮圆周型面其它尺寸	X	见 4.1.1b 型面图中的型面 N

国家技术监督局 1994-12-20 批准

1995-09-01 实施