



中华人民共和国国家标准

GB/T 15305.1—2005
代替 GB/T 15305.1—1994

涂附磨具砂页

Coated abrasives—Plain sheets

(ISO 21948:2001, MOD)

2005-05-18 发布

2005-12-01 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

本标准修改采用 ISO 21948:2001《涂附磨具 砂页》(英文版)。

本标准与 ISO 21948:2001 的主要技术差异及原因:

第 4 章对产品的标记方法修改为 GB/T 20000.2—2001 规定的表述方法。为了更好地表示产品的特定信息,并且和国内标准规定保持一致,在标记内容上增加了“磨料”和“粒度”两项内容;为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- a) ‘本国际标准’一词改为‘本标准’;
- b) 删除了国际标准前言;
- c) 删除了文献目录。

本标准代替 GB/T 15305.1—1994《涂附磨具 页状砂布砂纸 尺寸和公差》,与 GB/T 15305.1—1994 相比主要变化如下:

——增加了产品“测试条件”的规定(见本标准的 3.2);

——增加了产品的“标记示例”和产品的“标志”的规定(见本标准的第 4 章和第 5 章)。

本标准由国家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。

本标准主要起草人:张长伍。

涂附磨具 砂页

1 范围

本标准规定了砂页的基本尺寸、公差和标记。

本标准适用于手持磨削机或手动打磨器上使用的砂页。

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。

ISO 554 限定或测试时标准大气环境 技术条件

3 要求

3.1 尺寸

见图 1 和表 1。

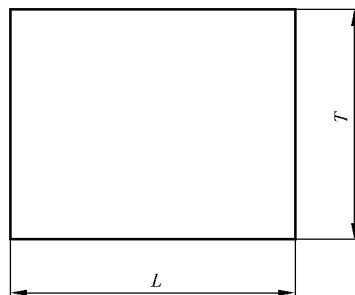


图 1

表 1 尺寸

单位为毫米

T	极限偏差	L	极限偏差
70	±3	115	±3
70		230	
93		230	
115		140	
115		280	
140		230	
230		280	

3.2 测试条件

表 1 给出的极限偏差应在 ISO 554 规定的下列条件下有效：

——温度： $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ；

——相对湿度： $65\% \pm 5\%$ 。

砂页在上述条件下放置 24 h 后方可进行测试。