ICS 25.100.70
J 43

中华人民共和国国家标准

GB/T 19759—2005

涂附磨具 砂盘

Coated abrasives—Plain discs

(ISO 21950:2001,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 21950:2001《涂附磨具　砂盘》(英文版)。

本标准与 ISO 21950:2001 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,本标准对 ISO 21950:2001 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;

本标准代替 GB/T 15305.4 中的部分内容,未被代替的内容为钢纸砂盘的尺寸规格和外径、内径的极限偏差。

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。

本标准主要起草人:张长伍。

涂附磨具 砂盘

1 范围

本标准规定了砂盘的基本尺寸、公差和标记。

本标准适用于机动或手持磨削机上使用的砂盘。

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 型号和尺寸

见图 1、图 2 和表 1。

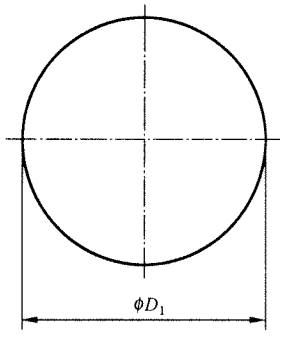


图 1 A 型砂盘

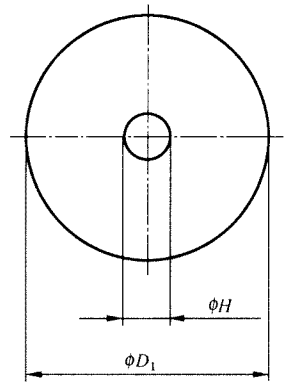


图 2 B 型砂盘

表 1 尺寸

单位为毫米

型 号	D_1	极限偏差	H	极限偏差
A	80	±1.5	—	—
	100			
	115			
	125	±2		
	140			
	150			
	180			
	200	±3		
	235			

表 1（续）

单位为毫米

型　号	D_1	极限偏差	H	极限偏差
B	80	±1.5	8	$^{+1}_{0}$
	100		8	
			12	
			22	
	115		8	
			12	
			22	
	125	±2	8	$^{+1}_{0}$
			12	
			22	
	140		12	
			22	
	150		12	
			22	
	180		12	
			22	
			40	
	200	±3	22	
			40	
	235		22	
			40	

3.2 测试条件

表 1 规定的极限偏差在 ISO 554 规定的条件下有效：

——温度：20℃ ±2℃；

——相对湿度：65% ±5%。

砂盘在上述条件下放置 24 h 后方可进行测试。

4 标记示例

一片外径为 D_1 = 115 mm，磨料为棕刚玉 A、粒度为 P60 的 A 型砂盘标记为：

砂盘 GB/T 19759-A-115-A P60

一片外径为 D_1 = 115 mm、H = 22 mm，磨料为棕刚玉 A、粒度为 P60 的 B 型砂盘标记为：

砂盘 GB/T 19759-B-115×22-A P60

5 标志

砂盘应标志内容为：

a） 粒度；

b） 制造厂、供应商、进口商的名称或其注册商标。

参 考 文 献

[1] GB/T 9258.1—2000 涂附磨具用磨料 粒度分析 第1部分:粒度组成(idt ISO 6344-1:1998)

[2] GB/T 9258.2—2000 涂附磨具用磨料 粒度分析 第2部分:粗磨粒P12～P220粒度组成的测定(idt ISO 6344-2:1998)

[3] GB/T 9258.3—2000 涂附磨具用磨料 粒度分析 第3部分:微粉P240～P2500粒度组成的测定(idt ISO 6344-3:1998)