

ICS 25.100.70
J 43



中华人民共和国国家标准

GB 2494—2003
代替 GB 2494—1995

普通磨具 安全规则

Bonded abrasive products—Safety rules

2003-10-10 发布

2004-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准的 4.3、4.4 为推荐性的,其余为强制性的。

本标准自实施之日起,废除 GB 2494—1995《磨具安全规则》。

本标准与 GB 2494—1995 相比主要变化如下:

——GB 2494—1995 为全文强制,本标准为条文强制;

——GB 2494—1995 第 3 章“磨具的最高工作速度不低于下表规定”的表述,本标准修订为“磨具的最高工作速度按表 1 规定”;

——GB 2494—1995 第 3 章表中的“树脂重负荷钢坯修磨砂轮”的磨具名称本标准修改为“重负荷修磨砂轮”,树脂结合剂的重负荷修磨砂轮最高工作速度本标准修订为 50 mm/s~80 mm/s,对棕刚玉 F30 及更粗、且硬度等级为 M 及更硬的砂轮的最高工作速度修订为 35 mm/s、40 mm/s、50 mm/s,增加了菱苦土砂轮和缓进给强力磨砂轮的形状代号,删除了磨保安刀片砂轮和小砂轮规定的内容;

——GB 2494—1995 中的 4.2 调整为本标准中的 5.1。

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。

本标准由郑州磨料磨具磨削研究所负责起草。

本标准主要起草人:陈文平、司秀英、张长伍。

本标准于 1984 年首次发布,1995 年第一次修订。

普通磨具 安全规则

1 范围

本标准规定了磨具的最高工作速度,验收、贮存、安装、使用及对使用设备的安全要求。
本标准适用于普通磨具。

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。

GB/T 2493 砂轮的回转试验方法

GB 4674 磨削机械安全规程

3 磨具的最高工作速度

磨具的最高工作速度按表 1 规定。

表 1

序号	磨 具 类 别	形状代号	最高工作速度/(m/s)				
			陶瓷 结合剂	树脂 结合剂	橡胶 结合剂	菱苦土 结合剂	增强树脂 结合剂
1	平形砂轮	1	35	40	35	—	—
2	丝锥板牙抛光砂轮	1	—	—	20	—	—
3	石墨抛光砂轮	1	—	30	—	—	—
4	镜面磨砂轮	1	—	25	—	—	—
5	柔性抛光砂轮	1	—	—	23	—	—
6	磨螺纹砂轮	1	50	50	—	—	—
7	重负荷修磨砂轮	1	—	50~80	—	—	—
8	筒形砂轮	2	25	30	—	—	—
9	单斜边砂轮	3	35	40	—	—	—
10	双斜边砂轮	4	35	40	—	—	—
11	单面凹砂轮	5	35	40	35	—	—
12	杯形砂轮	6	30	35	—	—	—
13	双面凹一号砂轮	7	35	40	35	—	—
14	双面凹二号砂轮	8	30	30	—	—	—
15	碗形砂轮	11	30	35	—	—	—
16	碟形砂轮	12a 12b	30	35	—	—	—
17	单面凹带锥砂轮	23	35	40	—	—	—