



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 23541—2017  
代替 GB/T 23541—2009

---

## 固结磨具 磨钢球砂轮

Bonded abrasive products—Grinding wheel for steel balls

2017-12-29 发布

2018-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 23541—2009《固结磨具 磨钢球砂轮》。与 GB/T 23541—2009 相比,主要技术变化如下:

- 修改了适用范围(见第 1 章,2009 年版的第 1 章);
- 增加了规范性引用文件 GB/T 2484《固结磨具 一般要求》、GB/T 2485《固结磨具 技术条件》和 GB 2494《固结磨具 安全要求》(见第 2 章);
- 增加了树脂结合剂磨钢球砂轮的基本尺寸(见 3.2 表 2)及极限偏差(见 4.2 表 4)、形位公差(见 4.3)、硬度值及试验方法(见 5.2 和附录 A);
- 修改了陶瓷磨钢球砂轮的外观技术要求(见 4.4,2009 年版的 5.4);
- 修改了砂轮的标志(见 4.6,2009 年版的第 8 章);
- 修改了陶瓷磨钢球砂轮的硬度试验方法(见 5.2,2009 年版的 6.2);
- 增加了运输和贮存的要求(见第 7 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:白鸽磨料磨具有限公司、淄博泰玉广奕磨具有限公司、扬州东方砂轮有限公司。

本标准主要起草人:李祥栋、陈德光、苏耐峰、金华、石毅、王学涛、常书明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 23541—2009。

## 固结磨具 磨钢球砂轮

### 1 范围

本标准规定了磨钢球砂轮的形状代号、尺寸、标记、技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输和贮存。

本标准适用于陶瓷结合剂、树脂结合剂磨钢球砂轮(以下简称砂轮)。

### 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 2476 普通磨料 代号

GB/T 2481.1 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第1部分:粗磨粒 F4~F220

GB/T 2481.2 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第2部分:微粉

GB/T 2484 固结磨具 一般要求

GB/T 2485 固结磨具 技术条件

GB/T 2490 固结磨具 硬度检验

GB 2494 固结磨具 安全要求

GB/T 2495 固结磨具 包装

JB/T 7992 固结磨具 外观、尺寸和形位公差检测方法

JB/T 10450 固结磨具 检验规则

### 3 形状代号、尺寸和标记

3.1 砂轮形状代号为35型,见GB/T 2484。

3.2 砂轮的基本尺寸见表1和表2。

表1 陶瓷结合剂磨钢球砂轮基本尺寸

单位为毫米

外径 $D$	厚度 $T$	孔径 $H$
420	80	150
560,600,650,700	100	290
720	80,100	290
720	100	360
760	100	305
800	100	290,360,420,450
800	140	360
820	100	290