

ICS 25.100.70  
J 43



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2488—2001

---

## 普通磨具 砂瓦 技术条件

Bonded abrasive products—  
Grinding segments—  
Technical specifications

2001-07-20 发布

2002-03-01 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

根据积极采用国际标准和国外先进标准的原则,本标准在修订过程中部分采用了 ISO/FDIS 13924:2000《固结磨具 极限偏差及圆跳动公差》和 JIS R 6218:1999《砂瓦》中基本尺寸的极限偏差。

本标准此次修订删除了砂瓦的形状与尺寸部分,增加了试验方法、检验规则、标志、包装、搬运和储存。

本标准自生效之日起代替 GB/T 2488—1984。

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归口。

本标准起草单位:成都砂轮厂。

本标准主要起草人:林彬、王静。

本标准于 1981 年首次发布,于 1984 年第一次修订。

# 中华人民共和国国家标准

## 普通磨具 砂瓦 技术条件

GB/T 2488—2001

Bonded abrasive products—  
Grinding segments—  
Technical specifications

代替 GB/T 2488—1984

### 1 范围

本标准规定了普通磨具中砂瓦的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、搬运和贮存。  
本标准适用于普通磨具中的砂瓦。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2476—1994 普通磨料 代号

GB/T 2481.1—1998 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  
(eqv ISO 8486-1:1996)

GB/T 2481.2—1998 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记 第2部分:微粉 F230~F1200  
(eqv ISO 8486-2:1996)

GB/T 2484—1994 普通磨具 代号和标记(neq ISO 525:1986)

GB/T 2490—1984 喷砂硬度机检验磨具硬度的方法

GB/T 2491—1984 洛氏硬度计检验磨具硬度的方法

GB/T 2495—1996 普通磨具 包装(neq ISO 2248:1985)

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 4127—1997 普通磨具 形状和尺寸

JB/T 7992—1995 磨具的检查方法

JB/T 8339—1996 普通磨具 组织号的测定方法

### 3 技术要求

3.1 砂瓦的形状代号和基本尺寸按 GB/T 2484 和 GB/T 4127 的规定。

3.2 基本尺寸的极限偏差

基本尺寸的极限偏差见表 1。

表 1

mm

范围	宽度 <i>B</i>	宽度 <i>A</i>	厚度 <i>C</i>	长度 <i>L</i>
≤50	0	0	±0.5	±1.5
>50	-1.5	-1.5	±1.0	

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 2001-07-20 批准

2002-03-01 实施