



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6409.2—2009  
代替 GB/T 6409.2—1996

## 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具 形状和尺寸

Superabrasives—Diamond or cubic boron nitride grinding tools—  
Shapes and dimensions

2009-04-23 发布

2009-12-01 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

本部分代替 GB/T 6409.2—1996《超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具 形状和尺寸》。

本部分与 GB/T 6409.2—1996 相比主要变化如下：

——根据近几年超硬磨料制品实际发展情况将原标准规格、尺寸加以增减。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本部分起草单位：郑州磨料磨具磨削研究所、浙江超硬磨具有限公司。

本部分主要起草人：郭凤英、吕申峰、吕月珍、包华、朱嘉、孙黔阳。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 6409.2—1986、GB/T 6409.2—1996。

## 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具 形状和尺寸

### 1 范围

GB/T 6409 的本部分规定了超硬磨料制品——金刚石或立方氮化硼砂轮、磨盘、磨头、磨石的形状和尺寸。

本部分适用于金刚石或立方氮化硼砂轮、磨盘、磨头和磨石。

### 2 形状和尺寸

#### 2.1 砂轮

##### 2.1.1 平形系列砂轮

2.1.1.1 平形砂轮——1A1型形状、尺寸见图1、表1、表2(用于无心磨削)。

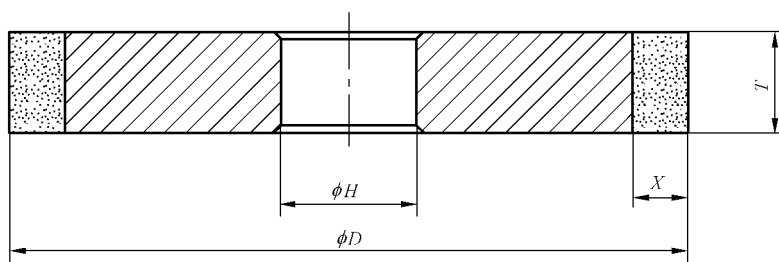


图1 平形砂轮——1A1型

表1 平形砂轮——1A1型尺寸

单位为毫米

$D$	$T$	$H$	$X$
12	8~12	6	2,3
14	8~14		
15			
16	8~16	10	2,2.5,3,4
18			
20			
23	12~20	5,6,8,10,12	2,2.5,3,4
25	2~20		
30			
35		10,12,12.7,16	
40	0.2~20	8,10,12,12.7,16	2,2.5,3,4,5
45			
50			
60			
75	0.4~30	10,16,19.05,20,22.23,25.4	3,4,5
80			
100	0.4~35	19.5,20,22.23,25.4,31.75,32	3,4,5,6