



中华人民共和国国家标准

GB/T 23540—2021

代替 GB/T 23540—2009

涂附磨具 装有卡盘或未装卡盘的砂页轮

Coated abrasives—Flap wheels with incorporated flanges or separate flanges

(ISO 5429:2012, MOD)

2021-05-21 发布

2021-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 23540—2009《涂附磨具 装有卡盘或未装卡盘的页轮》，与 GB/T 23540—2009 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

——增加了宽度 T 为 40 mm 和 60 mm 的尺寸系列。

本文件使用重新起草法修改采用 ISO 5429:2012《涂附磨具 装有卡盘或未装卡盘的砂页轮》。

本文件与 ISO 5429:2012 相比，在结构上增加了“规范性引用文件”（第 2 章）和“术语和定义”（第 3 章），即 ISO 5429:2012 的第 2 章对应本文件的第 4 章，后续章依次顺延，以符合 GB/T 1.1—2020 的规定。

本文件与 ISO 5429:2012 的技术性差异及其原因如下：

——当 $T=40$ mm 时，增加 $D=350$ mm；当 $T=100$ mm 时，增加 $D=300$ mm；增加 T 为 60 mm 和 150 mm 的尺寸系列，以覆盖我国的产品规格。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本文件起草单位：郑州磨料磨具磨削研究所有限公司、上海菱振研磨制品有限公司、白鸽磨料磨具有限公司、郑州方舟磨具有限公司。

本文件主要起草人：张良、包华、刘主庆、郭志邦、吴成斌。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

——GB/T 23540—2009。

涂附磨具 装有卡盘或未装卡盘的砂页轮

1 范围

本文件规定了砂页轮的常用尺寸和极限偏差、标记和标志。

本文件适用于用在固定磨削机上的装有卡盘或未装卡盘的砂页轮。

2 规范性引用文件

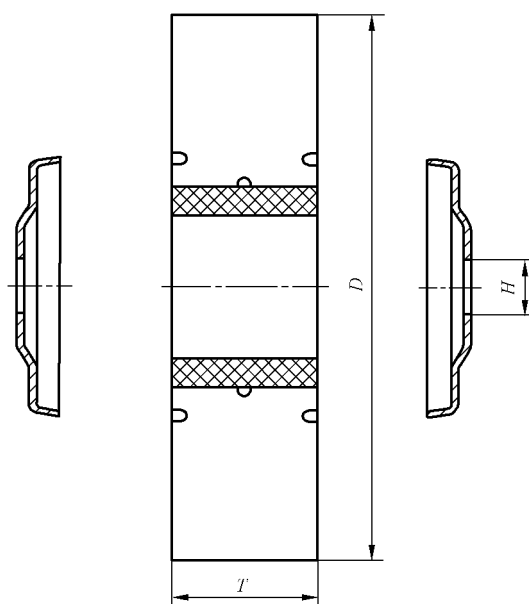
本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 尺寸

见图 1 和表 1。



说明：

D —— 砂页轮直径；

T —— 砂页轮宽度；

H —— A 型砂页轮的孔径。

注：该卡盘示意图仅供参考，不能预先判断卡盘和砂页轮的形状或安装方法。

图 1 砂页轮