



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2485—1997

---

## 普通磨具 砂轮 技术条件

Bonded abrasive products  
Grinding wheel  
Technical specifications

1997-12-16 发布

1998-09-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 前 言

本标准此次修订删除了砂轮的形状与尺寸部分,对薄片砂轮、钹形砂轮和工具磨用砂轮的形位公差规定为圆跳动公差。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 2485—84。

本标准由全国磨料磨具标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:白鸽(集团)股份有限公司。

本标准主要起草人:杨宝麟、马建勇。

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 砂轮 技术条件

Bonded abrasive products  
Grinding wheel  
Technical specifications

GB/T 2485—1997

代替 GB 2485—84

### 1 范围

本标准规定了普通磨具中砂轮的技术要求、试验方法和检验规则。  
本标准适用于普通磨具中的砂轮。

### 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 1958—80 形状和位置公差 检测规定
- GB/T 2476—94 普通磨料 代号
- GB 2477—83 磨料粒度及其组成
- GB 2490—84 喷砂硬度机检验磨具硬度的方法
- GB 2491—84 洛氏硬度计检验磨具硬度的方法
- GB 2492—84 砂轮静平衡检验方法及静不平衡数值
- GB/T 2493—1995 砂轮的回转试验方法
- GB 2494—1995 磨具安全规则
- GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- JB/T 7992—95 磨具的检查方法
- JB/T 8339—96 普通磨具 组织号的测定方法

### 3 技术要求

#### 3.1 基本尺寸的极限偏差

##### 3.1.1 外径 $D$ 的极限偏差见表 1。

表 1

mm

外径 $D$	极限偏差	
	一般砂轮	筒形砂轮
$\leq 6$	$\pm 0.5$	—
$> 6 \sim 30$	$\pm 1$	—
$> 30 \sim 120$	$\pm 1.5$	—
$> 120 \sim 400$	$\pm 2.5$	+1 -4