



中华人民共和国国家标准

GB/T 4127.14—2025

代替 GB/T 4127.14—2008

固结磨具 尺寸 第14部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮

Bonded abrasive products—Dimensions—Part 14: Grinding wheels for deburring and fettling/snagging on an angle grinder

(ISO 603-14:2022, MOD)

2025-06-30 发布

2026-01-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
引言	V
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型号和尺寸	1
4.1 6型:杯形砂轮	1
4.2 11型:碗形砂轮	3
4.3 27型:钹形砂轮	5
4.4 28型:锥面钹形砂轮	5
4.5 29型:凸面钹形砂轮	6
5 标记	7
 图 1 6型砂轮(无嵌入的紧固衬套或全金属背垫)	2
图 2 6型砂轮(有嵌入的紧固衬套和螺纹)	2
图 3 6型砂轮(有嵌入的全金属背垫和螺纹)	2
图 4 11型砂轮(无嵌入的紧固衬套或全金属背垫)	3
图 5 11型砂轮(有嵌入的紧固衬套和螺纹)	3
图 6 11型砂轮(有嵌入的全金属背垫和螺纹)	3
图 7 27型砂轮	5
图 8 28型砂轮	6
图 9 29型砂轮	6
 表 1 有嵌入螺纹的6型砂轮尺寸	2
表 2 无嵌入螺纹的6型砂轮尺寸	3
表 3 有嵌入螺纹的11型砂轮尺寸	4
表 4 无嵌入螺纹的11型砂轮尺寸	4
表 5 27型砂轮尺寸	5
表 6 28型砂轮尺寸	6
表 7 29型砂轮尺寸	7

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。

本文件是 GB/T 4127《固结磨具 尺寸》的第 14 部分。GB/T 4127 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：外圆磨砂轮（工件装夹在顶尖间）；
- 第 2 部分：无心外圆磨砂轮；
- 第 3 部分：内圆磨砂轮；
- 第 4 部分：平面磨削用周边磨砂轮；
- 第 5 部分：平面磨削用端面磨砂轮；
- 第 6 部分：工具磨和工具室用砂轮；
- 第 7 部分：人工操纵磨削砂轮；
- 第 8 部分：去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮；
- 第 9 部分：重负荷磨削砂轮；
- 第 10 部分：珩磨和超精磨磨石；
- 第 11 部分：手持抛光磨石；
- 第 12 部分：直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮；
- 第 13 部分：立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮；
- 第 14 部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮；
- 第 15 部分：固定式或移动式切割机用切割砂轮；
- 第 16 部分：手持式电动工具用切割砂轮；
- 第 17 部分：带柄磨头；
- 第 18 部分：平板玻璃磨边用砂轮。

本文件代替 GB/T 4127.14—2008《固结磨具 尺寸 第 14 部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮》，与 GB/T 4127.14—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 改变了杯形砂轮（6 型）的尺寸（见 4.1,2008 年版的 3.1）；
- b) 改变了碗形砂轮（11 型）的尺寸（见 4.2,2008 年版的 3.2）；
- c) 改变了钹形砂轮（27 型）的尺寸（见 4.3,2008 年版的 3.3）；
- d) 改变了锥面钹形砂轮（28 型）的尺寸（见 4.4,2008 年版的 3.4）；
- e) 增加了凸面钹形砂轮（29 型）及其尺寸（见 4.5）；
- f) 删除了要求（见 2008 年版的第 5 章）。

本文件修改采用 ISO 603-14:2022《固结磨具 尺寸 第 14 部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮》。

本文件与 ISO 603-14:2022 的技术差异及其原因如下：

- 用规范性引用的 GB/T 2484 替换了 ISO 525（见第 4 章），以适应我国的技术条件；
- 增加了有嵌入螺纹的 6 型砂轮的尺寸系列（见表 1），以符合我国实际；
- 增加了有嵌入螺纹的 11 型砂轮环端面宽度的规格（见表 3），以符合我国实际；
- 增加了钹形砂轮（27 型）的尺寸系列，同时删除了用于切割的表示（见 4.3），以符合我国实际；
- 增加了锥面钹形砂轮（28 型）的尺寸系列（见表 6），以符合我国实际。

本文件做了下列编辑性改动：

——删除了国际标准中外径的英制尺寸表示；

——删除了国际标准 4.3~4.5 中的注；

——删除了国际标准中的参考文献。

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、廊坊盛森磨具有限公司、重庆强泰砂轮制造有限公司、珠海大白鲨磨料磨具有限公司、青岛创力工具有限公司。

本文件主要起草人：钟彦征、张良、许胜英、李晓东、熊明芳、王延平、余佳音、许亚宁。

本文件于 1984 年首次发布；1997 年第一次修订；2008 年第二次修订时分为部分出版，本文件对应 GB/T 4127.14—2008《固结磨具 尺寸 第 14 部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮》；本次为第三次修订。

引　　言

为便于固结磨具的生产、贸易、应用和技术交流,同时合理利用资源,需要建立标准化的固结磨具尺寸体系。固结磨具形状多样、用途各异,同一形状的产品可能存在不同用途,同一用途的产品也可能存在不同形状。随着固结磨具产业的发展、技术的进步和市场需求的变化,其形状、用途不断丰富,尺寸体系也日益庞大,通过单一标准建立起固结磨具的尺寸体系面临着越来越大的困难,已不现实。

自 1999 年开始,ISO/TC 29/SC 5 通过科学、合理的分类,建立了新的固结磨具尺寸体系,发布了 ISO 603 系列标准。GB/T 4127《固结磨具 尺寸》自第二次修订以来,采用 ISO 603 系列标准,拟由 18 个部分构成。

- 第 1 部分:外圆磨砂轮(工件装夹在顶尖间)。目的在于规定外圆磨砂轮(工件装夹在顶尖间)的常用公称尺寸。
- 第 2 部分:无心外圆磨砂轮。目的在于规定无心外圆磨砂轮的常用公称尺寸。
- 第 3 部分:内圆磨砂轮。目的在于规定内圆磨砂轮的常用公称尺寸。
- 第 4 部分:平面磨削用周边磨砂轮。目的在于规定平面磨削用周边磨砂轮的常用公称尺寸。
- 第 5 部分:平面磨削用端面磨砂轮。目的在于规定平面磨削用端面磨砂轮的常用公称尺寸。
- 第 6 部分:工具磨和工具室用砂轮。目的在于规定工具磨和工具室用砂轮的常用公称尺寸。
- 第 7 部分:人工操纵磨削砂轮。目的在于规定人工操纵磨削砂轮的常用公称尺寸。
- 第 8 部分:去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮。目的在于规定去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮的常用公称尺寸。
- 第 9 部分:重负荷磨削砂轮。目的在于规定重负荷磨削砂轮的常用公称尺寸。
- 第 10 部分:珩磨和超精磨磨石。目的在于规定珩磨和超精磨磨石的常用公称尺寸。
- 第 11 部分:手持抛光磨石。目的在于规定手持抛光磨石的常用公称尺寸。
- 第 12 部分:直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮。目的在于规定直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮的常用公称尺寸。
- 第 13 部分:立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮。目的在于规定立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮的常用公称尺寸。
- 第 14 部分:角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮。目的在于规定角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮的常用公称尺寸。
- 第 15 部分:固定式或移动式切割机用切割砂轮。目的在于规定固定式或移动式切割机用切割砂轮的常用公称尺寸。
- 第 16 部分:手持式电动工具用切割砂轮。目的在于规定手持式电动工具用切割砂轮的常用公称尺寸。
- 第 17 部分:带柄磨头。目的在于规定带柄磨头的常用公称尺寸。
- 第 18 部分:平板玻璃磨边用砂轮。目的在于规定平板玻璃磨边用砂轮的常用公称尺寸。

固结磨具 尺寸 第 14 部分：角向砂轮机 用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮

1 范围

本文件规定了以下固结磨具的常用公称尺寸和标记，单位为毫米：

- 6型：杯形砂轮；
- 11型：碗形砂轮；
- 27型：钹形砂轮；
- 28型：锥面钹形砂轮；
- 29型：凸面钹形砂轮。

本文件规定的固结磨具适用于使用手持式角向砂轮机对工件的任一表面进行去毛刺、荒磨和粗磨。在这种应用中，工件是固定的，砂轮机由操作员操纵。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2484 固结磨具 形状类型、标记和标志（GB/T 2484—2023, ISO 525:2020, MOD）

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型号和尺寸

4.1 6型：杯形砂轮

杯形砂轮的形状对应 GB/T 2484 的 6型。

6型砂轮存在不同的变形，分别见图 1、图 2 和图 3。图 1 中的尺寸符号符合 GB/T 2484 的规定。表 1 和表 2 给出了常用的尺寸。