



中华人民共和国国家标准

GB/T XXXXX. 1—XXXX

金刚石圆锯片用夹紧卡盘 第1部分：石材加工

Clamping flanges for diamond circular saw blade—Part 1:stone processing

(ISO 21537-1:2004, Clamping flanges for superabrasive cutting-off wheels—Part 1:natural stone, MOD)

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 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

GB/T XXXXX《金刚石圆锯片用夹紧卡盘》分为以下两个部分：

- 第1部分：石材加工；
- 第2部分：建筑施工和土木工程。

本部分为GB/T XXXXX的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用ISO 21537-1:2004《金刚石圆锯片用夹紧卡盘 第1部分：天然石材》。

本部分与ISO 21537-1:2004相比存在技术性差异，这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线（|）进行了标示，附录A中给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

为便于使用，本部分还对ISO 21537-1:2004做了下列编辑性修改：

- 删除了国际标准的封面和前言；
- 用“GB/T XXXXX”代替“ISO 21537”；
- 用小数点符号“.”代替符号“，”。

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有限公司、北京安泰钢研超硬材料制品有限责任公司、福建省泉州万龙石业有限公司、广东奔朗新材料股份有限公司、桂林特邦新材料有限公司。

本部分主要起草人：包华、张良、刘一波、许晓旺、彭凯、王智慧、罗晓丽。

本部分为首次发布。

金刚石圆锯片用夹紧卡盘 第1部分：石材加工

1 范围

GB/T XXXXX的本部分规定了天然和人造石材加工用金刚石圆锯片的夹紧卡盘的类型和尺寸、材料、标记和标志。

GB/T XXXXX的本部分适用于装在固定式切割机上切割天然和人造石材的金刚石圆锯片的安装夹紧卡盘。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差（GB/T 1804—2000，ISO 2768-1：1989，eqv）

3 类型和尺寸

金刚石圆锯片的夹紧卡盘分为2种类型：中孔周边无环状排布孔夹紧卡盘（N1型）和中孔周边有环状排布孔夹紧卡盘（N2型），分别如图1和图2所示，其尺寸见表1。

没有规定的其他要求应根据需要选择。

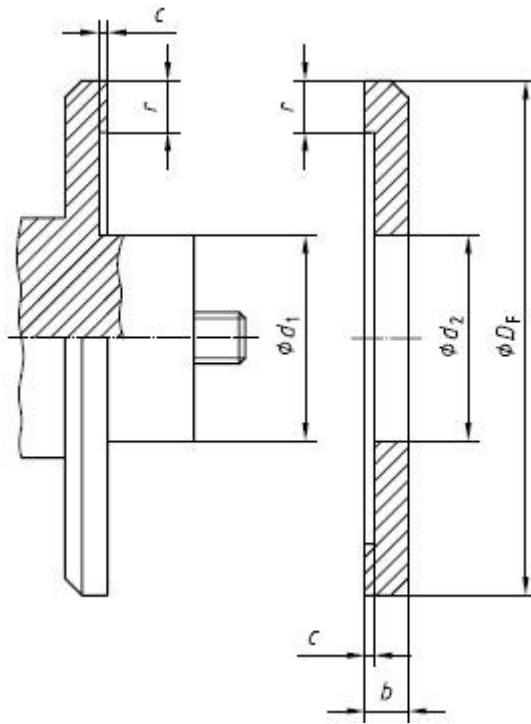


图1 N1 型

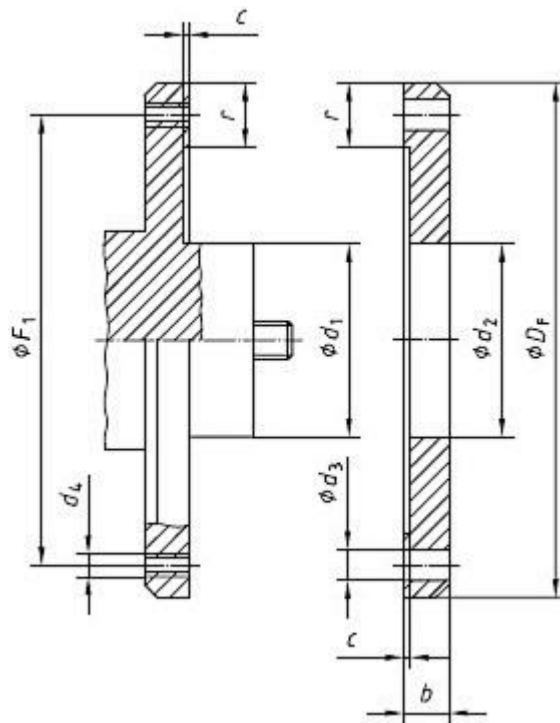


图2 N2 型

表1 夹紧卡盘的尺寸

单位为毫米

金刚石圆锯片		卡盘														
D	H	D_F	b	c	d_1 g6	d_2 H7	d_3	d_4 和螺纹孔数 及分布	F_1	r						
$300 \leq D < 350$	50	120, 220	12	1	50		—	—	—	10						
	60				60											
$350 \leq D < 600$	50	120, 250			50											
	60				60											
$600 \leq D \leq 750$	50	160	18		50					—	—	—	12			
	60	200			60											
	80				80											
	100				100											
$750 < D \leq 900$	50	160	20	50		—	—	—	20							
	60	200		60												
	80			80												
	100			100												
$900 < D \leq 1400$	80	250	20	1.5	80				—	—	—	25				
	100				100											
$1400 < D \leq 1900$	100	300	25		100							—	—	—	30	
	120				120											
$1900 < D \leq 3000$	100	400	35	2	100		24	M18 8×45°							350	
	120				120											
	150				150											
$3000 < D \leq 5000$	100	500	40		100										24	M18 8×45°
	120				120											
	150				150											

未注公差尺寸的公差按GB/T 1804—m执行。

4 材料

钢、铸钢或球墨铸铁，屈服强度应不小于500N/mm²。

5 标记

符合GB/T XXXXX本部分规定的夹紧卡盘的标记方法为：

卡盘 GB/T XXXXX.1—类型— $D \times H$

示例：一个 $D=1400\text{mm}$ 、 $H=100\text{mm}$ 的金刚石圆锯片用 N1 型夹紧卡盘，则标记为：

卡盘 GB/T XXXXX.1—N1—1400×100

6 标志

符合GB/T XXXXX本部分规定的夹紧卡盘应标志所适用的金刚石圆锯片最大直径，标志应清晰且不可磨灭。

例如：如果一个夹紧卡盘所适用的金刚石圆锯片最大直径为1400mm，可按“Max D1400mm”标志。

附 录 A
(资料性附录)

本部分与 ISO 21537-1:2004 的技术性差异及其原因

表A.1给出了本部分与ISO 21537-1:2004的技术性差异及其原因。

表A.1 本部分与 ISO 21537-1:2004 的技术性差异及其原因

本部分的 章条编号	技术性差异	原因
名称	修改“天然石材”为“石材加工”	覆盖人造石材,并保持 ISO 21537-1、ISO 21537-2 和 ISO 21538 三个关联标准的名称协调一致
1	适用范围中增加“人造石材”	见上
2	关于规范性引用文件,本标准做了具有技术性差异的调整,以适应我国的技术条件,调整的情况集中反映在第2章“规范性引用文件”中,具体调整如下: <ul style="list-style-type: none"> • 用等效采用国际标准的 GB/T 1804 代替 ISO 2768-1。 	适应我国的技术条件
3	将 N2 型中的符号 P_1 改为 F_1	与 ISO 21538 一致
3	完善了夹紧卡盘的尺寸: <ul style="list-style-type: none"> • $300 \leq D < 350$ 时, 增加 $D_F = 220$; • $350 \leq D < 600$ 时, 增加 $D_F = 250$; • $600 \leq D \leq 750$ 时, 增加 $H = 50$、$D_F = 160$、$H = 80$、$D_F = 200$、$H = 100$、$D_F = 250$; • $750 \leq D \leq 900$ 时, 增加 $H = 50$ 和 60、$D_F = 160$、$H = 100$、$D_F = 250$; • $1400 \leq D < 1900$ 时, 增加 $D_F = 100$; • $1900 \leq D < 3000$ 时, 增加 $D_F = 100$ 和 120; • $3000 \leq D < 5000$ 时, 增加 $D_F = 100$ 和 120。 	更好地覆盖我国产品
5	增加了标记的具体方法	便于标准应用,并符合我国标准的编写规则
6	增加了符合标志内容要求的具体例子	引导正确标志