



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17492—2019  
代替 GB/T 17492—2012

---

## 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

Industrial woven wire cloth—Technical requirements and tests

(ISO 9044:2016, MOD)

2019-12-10 发布

2020-07-01 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
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 技术要求 .....	3
4.1 网孔尺寸和丝径的组合 .....	3
4.2 网孔尺寸公差 .....	3
4.3 主要缺陷的允许数目 .....	6
4.4 整体尺寸最大允许偏差 .....	6
4.5 平整度 .....	6
4.6 外观 .....	6
4.7 金属丝 .....	6
5 检验方法 .....	7
5.1 金属丝直径 .....	7
5.2 网孔尺寸 .....	7
5.3 材料成分 .....	9
5.4 整体尺寸 .....	9
5.5 编织缺陷 .....	9
6 质量文件 .....	9
6.1 合格证 .....	9
6.2 检测报告 .....	9
6.3 第三方检验报告 .....	9
6.4 化学分析 .....	9
6.5 其他检测 .....	9
7 订货信息 .....	9
7.1 基本信息 .....	9
7.2 附加信息 .....	9
8 发货 .....	10
8.1 网卷 .....	10
8.2 包装 .....	10
8.3 标记 .....	10
附录 A (资料性附录) 主要缺陷 .....	11
附录 B (资料性附录) 网孔平均尺寸和标准差的计算 .....	12
附录 C (资料性附录) 网孔尺寸极限标准差 $s_0$ 的插值计算 .....	13

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 17492—2012《工业用金属丝编织网 技术要求和检验》。与 GB/T 17492—2012 相比,主要技术内容变化如下:

- 修改了术语和定义,删除原“3.6 单位长度上网孔的数目”“3.11 网块”和“3.12 网条”定义;
- 修改了 4.2 中网孔尺寸公差技术要求,提高奥氏体不锈钢金属丝编织网网孔平均尺寸极限偏差和网孔尺寸极限偏差技术要求,见式(1)和式(5);降低其他金属丝编织网网孔平均尺寸极限偏差和网孔尺寸极限偏差技术要求,见式(2)和式(6);改检查网孔大孔数为检查网孔尺寸标准差;
- 修改了“4.3 主要缺陷的允许数目”,提高对主要缺陷的技术要求,见表 2;
- 修改了 4.5 标题,改“金属丝编织网的平整度”为“平整度”;
- 修改了 4.6 标题,改“表面状态”为“外观”;
- 4.6 中增加了“金属丝编织网表面可能出现加工痕迹”;
- 删除了第 5 章中原“一般要求”和“试验装置”部分;
- 修改了 5.1 d)列项内容,改“用光学投影法”为“用光学投影法或扫描法测量”;
- 修改了 5.2.1.3,增加 e)列项“经丝和纬丝方向分别随机测不少于 20 个网孔尺寸”;
- 增加“6.1 合格证”;
- 修改了“7 订货信息”的规定,改“a) 质量要求”为“a) 需求数量”;
- 修改了“8 发货”的规定,改 8.1.1 中“卷的长度可以有 +10% 的公差”为“网卷长度可以有不超过 ±10% 的偏差”,改 8.1.2“一卷金属丝编织网最多可由三卷零散的网组成”为“一卷金属丝编织网最多可由两段网组成”,改 8.1.3 中“但可以超出 2%。应对总宽度进行测量”为“但也不能超出 2%。整卷宽度都应进行测量”,改 8.1.4 中“网卷总长度或网块尺寸和质量”为“整体尺寸和网块数量”;
- 修改了资料性附录 A,删除了“A.9 纬线稀道”和“A.10 箝路”;
- 增加了资料性附录 B;
- 增加了资料性附录 C。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 9044:2016《工业用金属丝编织网 技术要求和检验》。

本标准与 ISO 9044:2016 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。技术性差异及其原因如下:

- 第 1 章范围中增加了“过滤”(见第 1 章);
- 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:
  - 用修改采用国际标准的 GB/T 5330.1—2012 代替 ISO 4783-1:1989;
  - 用修改采用国际标准的 GB/T 10611—2003 代替 ISO 2194:1991;
  - 用修改采用国际标准的 GB/T 19628.2 代替 ISO 4783-2:1989;
  - 用非等效采用国际标准的 JB/T 7860—2000 代替 ISO 4782;
- 修改表 1 中数据,改 40 μm 行第(7)列“43”为“40”,改 32 μm 行第(4)列“35”为“32”、第(7)列“39”为“32”(见 4.2.1);
- 修改了对网段数量的要求(见 8.1.2)。

本标准还做了如下编辑性修改：

——删除参考文献。

本标准由全国颗粒表征与分检及筛网标准化技术委员会(SAC/TC 168)提出并归口。

本标准起草单位：河北英凯模金属网有限公司、福建强纶新材料股份有限公司、新乡巴山航空材料有限公司、湖北汉丹机电有限公司、中机生产力促进中心、新乡新航丝网滤器有限公司、安平盛发金属制品有限公司、河北省丝网产品质量监督检验中心、芜湖鼎恒材料技术有限公司、英凯模金属网有限公司、德州富蓝德过滤器有限公司。

本标准主要起草人：闫向阳、黄朝强、白潜洋、葛懿、王龚雪、侯长革、宋国健、王亚开、刘旭峰、程敬卿、王蓉蓉、王檀、陈立新。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 17492—1998、GB/T 17492—2012。

# 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

## 1 范围

本标准规定了用于筛分和过滤的工业用金属丝编织网的术语和定义、技术要求、检验方法、质量文件、订货信息和发货等内容。

本标准适用于材料为钢、不锈钢或有色金属的工业金属丝编织方孔网。

本标准不适用于编织后镀覆的金属丝编织网、预弯成型金属丝编织网和金属丝焊接网。

筛分和过滤以外用途的金属丝编织网可参照使用本标准,订货时供需双方协商确定具体技术要求。

## 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 5330.1 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第1部分:通则(GB/T 5330.1—2012,ISO 4783-1:1989,MOD)

GB/T 10611 工业用网 标记方法与网孔尺寸系列(GB/T 10611—2003,ISO 2194:1991,MOD)

GB/T 19628.2—2005 工业用金属丝网和金属丝编织网 网孔尺寸和金属丝直径组合选择指南 金属丝编织网的优先组合选择(ISO 4783-2:1989,MOD)

JB/T 7860—2000 工业网用金属丝

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**网孔尺寸 aperture width**

$w$

相邻经丝或纬丝之间的距离。

注:在投影平面网孔中间位置测量,见图1。