

JB/T 9482—2011

ICS 19
N 05
备案号: 33682—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9482—2011
代替 JB/T 9482—1999

天平刀子、刀承

Knife-edge and edge bearing for balance

中华人民共和国
机械行业标准
天平刀子、刀承
JB/T 9482—2011

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·1 印张·27 千字
2012 年 3 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 18.00 元

*

书号: 15111·10387
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379778
直销中心电话: (010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 9482—2011

2011-08-15 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

7.2 包装

每只产品应用柔软的纸包装后整齐地放置于有柔软填充物的盒内封好，保证运输安全。

7.3 贮存

产品应贮存在通风良好的室内，常温下保存，周围空气中无腐蚀性气体。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 分类、型号标记、材料和结构.....	1
3.1 分类.....	1
3.2 型号标记.....	2
3.3 材料.....	2
3.4 结构.....	2
4 要求.....	5
4.1 基本尺寸.....	5
4.2 平行度.....	6
4.3 平面度.....	7
4.4 直线度.....	7
4.5 对称度.....	7
4.6 倒角.....	7
4.7 粗糙度.....	7
4.8 硬度.....	7
4.9 外观.....	7
4.10 剩磁.....	7
5 试验方法.....	8
5.1 试验环境条件.....	8
5.2 试验仪器.....	8
5.3 试验.....	8
6 检验规则.....	8
6.1 检验分类.....	8
6.2 出厂检验.....	8
6.3 型式检验.....	9
7 标志、包装、贮存.....	9
7.1 标志.....	9
7.2 包装.....	10
7.3 贮存.....	10

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准代替JB/T 9482—1999《杠杆式天平刀子、刀承》，与JB/T 9482—1999相比主要技术变化如下：

- 标准名称修订为“天平刀子、刀承”。
- 将标准适用范围中“杠杆式天平用”修订为“天平用”，去掉限定语，使标准适用范围扩大。
- 增加第2章“规范性引用文件”。
- 3.1.1中按结构型式分类中去掉材料要求，增加3.1.2按不同材料分类。
- 4.7，根据各生产厂家能够达到的生产能力及天平精度要求，修订了刀子、刀承的表面粗糙度。
- 修订了“第6章 检验规则”。增加了检验分类，将检验分为出厂检验和型式检验，列表表示检验项目和检验顺序。
- 7.3，简化了产品的贮存条件。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由机械工业仪器仪表元器件标准化技术委员会（CMIF/TC17）归口。

本标准负责起草单位：沈阳仪表科学研究所、沈阳创原计量仪器有限公司、国家仪器仪表元器件质量监督检验中心、辽宁省计量科学研究院、湖北省计量测试技术研究院、河南省计量科学研究院。

本标准主要起草人：徐秋玲、吕艳、杨秀英、张阳、于振毅、孟淑燕、董阳、陈利、何开宇、殷波。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB N61 010—1988；
- JB/T 9482—1999。

表 5 检验项目和检验顺序

序号	检 验 项 目	技术要求 章条号	检验方法 章条号	出厂检验项目	型式检验项目
1	外观	4.9	5.3.9	√	√
2	基本尺寸	4.1	5.3.1	√	√
3	平行度	4.2	5.3.2	√	√
4	平面度	4.3	5.3.3	√	√
5	直线度	4.4	5.3.4	√	√
6	对称度	4.5	5.3.5	√	√
7	倒角	4.6	5.3.6	√	√
8	粗糙度	4.7	5.3.7	√	√
9	硬度	4.8	5.3.8	—	√
10	剩磁	4.10	5.3.10	—	√

注：“√”为检验项目，“—”为不检验项目。

6.2.3 抽样方案

抽样检验时，按 GB/T 2828.1—2003 中的一次抽样方案，一般检验水平 II，接收质量限（AQL）为 1.5。

6.3 型式检验

6.3.1 检验项目和检验顺序

型式检验的检验项目和检验顺序按表 5 进行检验。

6.3.2 检验周期

型式检验一般每两年进行一次。另外，在下列情况之一时，产品应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产试制定型鉴定时；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.3.3 抽样方法及判定规则

型式检验的样品应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽样采用 GB/T 2829—2002 中一次抽样方案，判别水平 II，不合格质量水平（RQL）为 10，合格判定数 A_c 为 0，不合格判定数 R_c 为 1，抽取样本量为 16，只要有 1 个样品 1 项不合格，即判定型式检验不合格。

6.3.4 样品的处理

经型式检验的样品，不能交付用户使用。

7 标志、包装、贮存

7.1 标志

每个包装盒应附产品合格证，其上应标明：

- a) 制造厂名或商标；
- b) 产品名称、标记和数量；
- c) 检验日期、检验员代号；
- d) 检验部门印章。