

JB/T 10153—2013

式中:

η' ——磨削率, %;

M' ——试验前样块的质量, 单位为克 (g);

m' ——试验后样块的质量, 单位为克 (g)。

JB/T 10153—2013

ICS 25.100.70

J 43

备案号: 40438—2013

JB

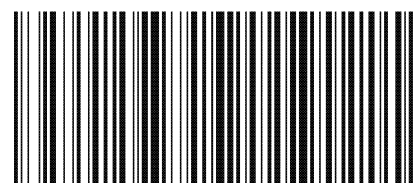
中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10153—2013

代替 JB/T 10153—1999

固结磨具 滚抛磨块

Bonded abrasive products—Tumbling chip abrasives



JB/T 10153-2013

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·10782

定价: 18.00 元

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 B
(规范性附录)
滚抛磨块磨耗率和磨削率试验方法

B.1 试验设备及器具

- B.1.1 LDG50 涡流式光饰机：料桶内径为 456 mm，容积为 50 L。
- B.1.2 电子天平：最大量称为 6 000 g，分度值为 2 g；电子分析天平：最大量称为 100 g，分度值为 0.000 1 g。
- B.1.3 烘干设备。

B.2 试验样块的准备

用 P240 号砂布，将尺寸规格为 20 mm×20 mm×20 mm 的 45 钢样块的各面打磨光亮，用脱脂棉擦净，然后浸入无水乙醇中，用镊子夹脱脂棉擦洗干净后，把样块放入烘箱中烘干至恒重。将烘干的样块存放于干燥器内备用。

B.3 测定步骤

- B.3.1 将要测试的滚抛磨块放入烘干设备中进行烘干，烘干温度为 70℃，烘干至恒重。
- B.3.2 用电子天平称取已烘干的滚抛磨块 17 000 g±50 g，倒入 LDG50 涡流式光饰机的回转容器中，记录质量为 M ；同时用电子分析天平称量两个 45 钢试验样块的质量，倒入 LDG50 涡流式光饰机的回转容器中，记录质量为 M' 。
- B.3.3 向回转容器中加入约 15 kg 的自来水。
- B.3.4 设定研磨时间为 30 min，起动电动机，将电机转速调节到 900 r/min（桶转数 130 r/min）进行研磨，30 min 后，自动停机。
- B.3.5 停机后，将滚抛磨块和试验样块取出，用清水冲洗干净。
- B.3.6 将滚抛磨块放入烘干设备中进行烘干，直至恒重，用电子天平称重，记录质量为 m ；将冲洗干净的试验样块用脱脂棉擦净，浸入无水乙醇中，再用镊子夹脱脂棉擦洗，然后把样块放入烘箱中烘干至恒重，用电子分析天平称重，记录质量为 m' 。
- B.3.7 磨耗率的计算见式 (B.1)。

$$\eta = \frac{M - m}{M} \times 100 \dots \dots \dots (B.1)$$

式中：
 η ——磨耗率，%；
 M ——研磨前滚抛磨块的质量，单位为克 (g)；
 m ——研磨后滚抛磨块的质量，单位为克 (g)。

B.3.8 磨削率的计算见式 (B.2)。

$$\eta' = \frac{M' - m'}{M'} \times 100 \dots \dots \dots (B.2)$$

中华人民共和国
机械行业标准
固结磨具 滚抛磨块
JB/T 10153—2013
*
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·32 千字
2014 年 3 月第 1 版第 1 次印刷
定价：18.00 元
*
书号：15111·10782
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

表 A.1 (续)

型号	规格 mm	磨耗率允许范围 %	磨削率允许范围 %
A-KL-c	2	≤0.80	≥0.02
	3	≤1.00	≥0.03
	4	≤2.00	≥0.05
	6	≤2.00	≥0.07
	8	≤3.00	≥0.09
	10	≤3.00	≥0.11
	12	≤4.00	≥0.13
	16	≤4.00	≥0.15

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 产品分类.....	1
5 技术要求.....	3
5.1 外观.....	3
5.2 基本尺寸极限偏差.....	3
5.3 吸水率.....	4
5.4 磨耗率和磨削率.....	4
6 试验方法.....	4
6.1 外观.....	4
6.2 基本尺寸极限偏差.....	4
6.3 吸水率.....	4
6.4 磨耗率和磨削率.....	4
7 检验规则.....	4
7.1 检验分类.....	4
7.2 组批.....	4
7.3 抽样.....	4
7.4 判定规则.....	5
8 标志.....	5
9 包装.....	5
10 运输.....	5
11 贮存.....	5
附录 A (规范性附录) 滚抛磨块磨耗率和磨削率.....	6
附录 B (规范性附录) 滚抛磨块磨耗率和磨削率试验方法.....	11
B.1 试验设备及器具.....	11
B.2 试验样块的准备.....	11
B.3 测定步骤.....	11
表 1 滚抛磨块的形状、代号和基本尺寸.....	1
表 2 基本尺寸极限偏差.....	3
表 A.1 滚抛磨块磨耗率和磨削率参考范围.....	6