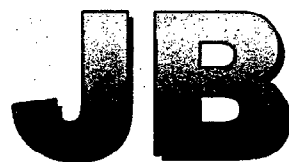


ICS 25.100.70
J 43
备案号：56658—2017



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4175—2016
代替 JB/T 4175—2006

固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮

Bonded abrasive products—Fiber reinforced resinoid bond cutting-off wheel

2016-10-22 发布

2017-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 形状及代号、基本尺寸、标记	1
4 技术要求	1
5 试验方法	4
6 检验规则	4
7 包装、运输、验收和贮存	4
附录 A (规范性附录) 砂轮单点、三点侧向负荷试验方法	5
附录 B (规范性附录) 砂轮侧向抗冲击负荷试验方法	8
附录 C (资料性附录) 砂轮切割性能试验方法	10
图 A.1 单点侧向负荷试验原理图	5
图 A.2 三点侧向负荷试验原理图	6
图 A.3 压轮、托轮外形尺寸 (加二维视图)	6
图 B.1 砂轮侧向抗冲击负荷试验机原理	8
图 B.2 冲击试验的损伤形式	9
表 1 外径 D 的极限偏差	2
表 2 厚度 T 、 U 的极限偏差	2
表 3 孔径 H 的极限偏差	3
表 4 圆跳动公差及平面度公差	3

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 JB/T 4175—2006《固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮》，与 JB/T 4175—2006 相比主要技术变化如下：

- 修改了范围中规定内容的表述，并删除了最高工作速度和厚度的内容（见第 1 章，2006 年版的第 1 章）；
- 修改了有关规范性引用文件（见第 2 章，2006 年版的第 2 章）；
- 修改了第 3 章的标题（见第 3 章，2006 年版的第 3 章）；
- 修改了对砂轮形状代号的规定（见 3.1，2006 年版的 3.1）；
- 修改了对砂轮尺寸的规定（见 3.3，2006 年版的 3.3）；
- 修改了对砂轮标记的规定（见 3.4，2006 年版的 3.4）；
- 修改了第 4 章条款的排序（见第 4 章，2006 年版的第 4 章）；
- 修改了磨料要求的表述方式（见 4.1.1，2006 年版的 4.5）；
- 增加了对酚醛树脂和玻璃纤维增强网片的要求（见 4.1.2 和 4.1.3）；
- 增加了外观中对孔镶件的要求（见 4.2.3）；
- 修改了表 1~表 4 中有关尺寸的范围和尺寸极限偏差（见表 1~表 4，2006 年版的表 2~表 5）；
- 将砂轮标志列入了技术要求（见 4.8，2006 年版的 7.1）；
- 修改了技术要求中砂轮回转强度的内容（见 4.7.2，2006 年版的 4.8）；
- 增加了技术要求中砂轮侧向负荷能力的内容（见 4.7.3）；
- 修改了第 6 章的部分内容（见第 6 章，2006 年版的第 6 章）；
- 修改了附录 A、附录 B 中适用的砂轮外径范围（见附录 A、附录 B，2006 年版的附录 B、附录 C）；
- 修改了附录 C 的性质（见附录 C，2006 年版的附录 A）。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国磨料磨具标准化技术委员会（SAC/TC 139）归口。

本标准起草单位：郑州磨料磨具磨削研究所有限公司、山东鲁信高新技术产业有限公司、珠海大白鲨磨料磨具有限公司、永康市南湖砂轮厂、江苏苏北砂轮厂有限公司、邢台双箭树脂砂轮有限责任公司、宁波大华砂轮有限公司。

本标准主要起草人：吕申峰、高艳兵、郭茂欣、熊明芳、胡洪亮、严光华、赵月贵、李保国、朱嘉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB 4175—1986、JB/T 4175—1993、JB/T 4175—2006。