

JB/T 8354.1—2013

ICS 25.120.30
J 61
备案号: 44122—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8354.1—2013
代替 JB/T 8354—1996

抛喷丸清理及强化用金属磨料 第 1 部分: 钢丝切丸

**Metallic abrasives of shot blasting cleaning and peening
—Part 1: Steel cut wire shot**

中华人民共和国
机械行业标准
抛喷丸清理及强化用金属磨料
第 1 部分: 钢丝切丸
JB/T 8354.1—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·0.75 印张·17 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

书号: 15111·11303

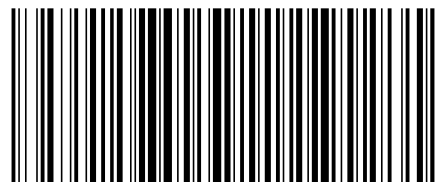
网址: <http://www.cmpbook.com>

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 8354.1—2013

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 A
(资料性附录)
钢丝切丸的近似等效代码对照

通常参考有关的世界各国钢丝切丸标准，是以不同的颗粒尺寸范围和等级代码系统为依据的。
表 A.1 列出了某些国家的标准中近似与本部分等效的等级代码。
表中列出的这些代码仅供参考，不应认为表示的这些等级是完全等同的。

表 A.1 其他国家标准中近似等效的等级和代码

类别	SAE J441	SAE AMS 2431/8B	SAE AMS 2431/3D	VDFI 8001	HB/Z 26-92	MIL-S-13165C	JB/T 8354.1—2013
圆柱状 颗粒钢丝 切丸	CW-96	—	—	—	—	—	M/CW/C/250
	CW-80	—	—	—	—	—	M/CW/C/200
	CW-62	—	—	—	CW159	CW-62	M/CW/C/160
	CW-54	—	—	—	CW137	CW-54	M/CW/C/140
	CW-47	—	—	—	CW119	CW-47	M/CW/C/120
	CW-41	—	—	—	CW104	CW-41	M/CW/C/100
	CW-35	—	—	—	CW89	CW-35	M/CW/C/090
	CW-32	—	—	—	CW81	CW-32	M/CW/C/080
	CW-28	—	—	—	CW71	CW-28	M/CW/C/070
	CW-23	—	—	—	CW58	CW-23	M/CW/C/060
	CW-20	—	—	—	CW51	CW-20	M/CW/C/050
	CW-17	—	—	—	CW43	—	M/CW/C/040
	CW-14	—	—	—	CW36	—	—
CW-12	—	—	—	—	—	M/CW/C/030	
棱边钝 化状颗粒 钢丝切丸	CW-96	AWCH96	AWCR96	—	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/250
	CW-80	AWCH80	AWCR80	—	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/200
	CW-62	AWCH62	AWCR62	—	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/160
	CW-54	AWCH54	AWCR54	—	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/140
	CW-47	AWCH47	AWCR47	—	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/120
	CW-41	AWCH41	AWCR41	1.0	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/100
	CW-35	AWCH35	AWCR35	0.9	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/090
	CW-32	AWCH32	AWCR32	0.8	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/080
	CW-28	AWCH28	AWCR28	0.7	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/070
	CW-23	AWCH23	AWCR23	0.6	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/060
	CW-20	AWCH20	AWCR20	0.5	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/050
	CW-17	AWCH17	AWCR17	0.4	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/040
	CW-14	AWCH14	AWCR14	—	—	—	—
CW-12	AWCH12	AWCR12	0.3	—	—	M/CW/G1 或 G2 或 G3/030	

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....2

4 钢丝切丸标记与等级代码.....2

5 抽样.....4

6 钢丝切丸的性能要求.....4

7 包装标志和批号标志.....5

8 制造商和供应商应提供的资料.....5

附录 A (资料性附录) 钢丝切丸的近似等效代码对照.....6

图 1 钢丝切丸外形.....3

表 1 钢丝切丸规格.....3

表 2 钢丝切丸规格.....4

表 3 钢丝切丸的性能要求.....4

表 A.1 其他国家标准中近似等效的等级和代码.....6

前 言

JB/T 8354《抛喷丸清理及强化用金属磨料》分为下列几个部分：

- 第1部分：钢丝切丸；
- 第2部分：高碳铸钢丸；
- 第3部分：高碳铸钢砂；
- 第4部分：低碳铸钢丸；
- 第5部分：不锈钢丸；
- 第6部分：不锈钢砂；
- 第7部分：铝丸；
- 第8部分：锌丸；
- 第9部分：铸铁丸；
- 第10部分：铸铁砂。

本部分是JB/T 8354的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 8354—1996《钢丝丸》，与JB/T 8354—1996相比主要技术变化如下：

- 引用标准均为现行适用版本代替；
- 修改标准名称、种类、规格等级、技术要求、抽样、试验方法等。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国铸造机械标准化技术委员会（SAC/TC186）归口。

本部分起草单位：山东开泰集团有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、山东大学。

本部分主要起草人：刘如伟、王瑞国、吴成民、卢军、姜翔潇。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 8354—1996。

表 3 钢丝切丸的性能要求（续）

性 能	要 求	试验方法
化学成分	硅：质量分数为 0.15%~0.35%	GB/T 223.5 GB/T 223.60
	硫：质量分数为不应大于 0.05%	GB/T 223.68 GB/T 223.72 GB/T 223.85 GB/T 20123
	磷：质量分数为不应大于 0.04%	GB/T 223.3 GB/T 223.59 GB/T 223.61 GB/T 223.62
含水量	质量分数不应大于 0.2%	GB/T 19816.7

7 包装标志和批号标志

所有供应品均应按第 4 章的规定清楚地进行标记和标识。包装单元（如集装箱、桶、箱等）应清楚地贴有完整的产品代码标签，如果可能，还应包括硬度范围。

分包装（如袋装）应标志出等级代码。

在包装标志中，应包括能追溯到某个具体产品生产日期或批号的附加标志；至少在集装箱，桶或箱等包装标志中应包括可追溯性标志。

钢丝切丸应在干燥的条件下提供和使用，并应贮存在室内干燥的环境条件下，以防止结露、锈蚀、污损。

8 制造商和供应商应提供的资料

需要时，制造商或供应商应提供实验报告，详细列出按表 3 中规定的方法测定相关性能的结果。