

JB/T 11288—2012

ICS 25.100.70
J 43
备案号: 36633—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11288—2012
部分代替 JB/T 3891—1996

涂附磨具 装有卡盘和未装卡盘的页轮
技术条件

Coated abrasives—Flap wheels with incorporated flanges or separate flanges
—Technical specifications

中华人民共和国
机械行业标准
涂附磨具 装有卡盘和未装卡盘的页轮
技术条件

JB/T 11288—2012

*

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·0.5 印张·11 千字

2012 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

*

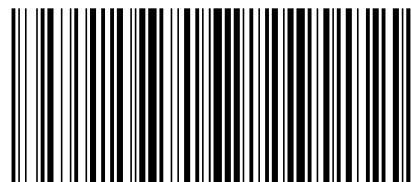
书号: 15111·10730

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



JB/T 11288—2012

版权专有 侵权必究

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

5.2 出厂检验

- 5.2.1 装有卡盘和未装卡盘的页轮的出厂检验抽样应符合 GB/T 2828.1 的规定。
- 5.2.2 装有卡盘和未装卡盘的页轮不合格分类见表 1。
- 5.2.3 抽样方案采用正常检查一次抽样方案。
- 5.2.4 检查水平采用一般检查水平 II。
- 5.2.5 A 类不合格的接收质量限 (AQL) 为 2.5; B 类不合格的接收质量限 (AQL) 为 4.0; C 类不合格的接收质量限 (AQL) 为 6.5。AQL 均为每百单位产品不合格数。

5.3 监督检验

- 5.3.1 装有卡盘和未装卡盘的页轮的监督检验抽样应符合 GB/T 2829—2002 的规定。
- 5.3.2 不合格质量水平 (RQL) 按表 2 的规定。

表 2

产 品 名 称	RQL		
	A 类不合格	B 类不合格	C 类不合格
装有卡盘和未装卡盘的页轮	1.0	40	80

- 5.3.3 判别水平, 通常使用判别水平 III。
- 5.3.4 抽样方案类型, 采用一次抽样方案。
- 5.3.5 按 GB/T 2829—2002 中表 3 检索抽样方案, 确定抽取样本及判定数组见表 3。

表 3

产 品 名 称	样本大小	判别水平	抽样方案类型	A 类不合格		B 类不合格		C 类不合格	
				Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
装有卡盘和未装卡盘的页轮	10	III	一次	0	1	1	2	4	5

5.4 样本抽取

5.4.1 检验批的形成

将已入库的生产条件基本相同的同一品种、规格 (尺寸、粒度、材质) 汇集成批, 提交检验批的大小可根据各个具体品种规格的产量由检验部门决定, 一般为 100 个~200 个。

5.4.2 样本的抽取

在确定的检验批中, 采取随机抽样的方法抽取样本。

5.5 抽样检验的判定

按本标准规定的抽样方案抽取样本后, 对样本实施全数检验。当样本不合格品数不大于 Ac 时判定为合格接收。对于 A 类、B 类不合格 Ac 和 Re 均按个数计; 对于 C 类不合格 Ac 和 Re 按项数 (不合格项数) 计。对各类不合格项应分别作出判定结论, 当各类全部判定为合格接收时, 该批产品才最终判为合格接收。若各类中有任意一类或多类为不合格拒收时, 则最终判定为整批产品不合格。

6 包装、贮存和运输

- 6.1 装有卡盘和未装卡盘的页轮应用防潮材料包装, 包装物应附有产品合格证。
- 6.2 包装应牢固可靠, 并符合交通运输有关规定。
- 6.3 包装箱应标明以下内容:
 - a) 产品名称、规格、磨料、粒度;
 - b) 数量;
 - c) 包装箱体积 (长×宽×高);

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 技术要求..... 1

4 试验方法..... 1

5 检验规则..... 1

 5.1 不合格分类..... 1

 5.2 出厂检验..... 2

 5.3 监督检验..... 2

 5.4 样本抽取..... 2

 5.5 抽样检验的判定..... 2

6 包装、贮存和运输..... 2

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 3891—1996《研磨页轮》中有关卡盘页轮的内容，未被代替的内容为带轴页轮和钹形页轮（这两项内容将纳入其他标准），与JB/T 3891—1996相比主要技术变化如下：

- 修改了最高工作速度（见3.3，1996年版的4.3）；
- 增加了监督检验和样本抽取（见5.3、5.4）。

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/TC139）归口。

本标准起草单位：白鸽磨料磨具有限公司、郑州方舟磨具有限公司。

本标准主要起草人：郭志邦、吴成斌。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB 3891—1985、JB/T 3891—1996。

涂附磨具 装有卡盘和未装卡盘的页轮 技术条件

1 范围

本标准规定了装有卡盘和未装卡盘的页轮的技术要求、试验方法、检验规则及包装、贮存和运输要求。

本标准适用于用在固定式和手持式磨削机上的装有卡盘或未装卡盘的页轮。

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 2493 砂轮的回转试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

GB/T 23540 涂附磨具 装有卡盘和未装卡盘的页轮

JB/T 3889 涂附磨具 砂布

JB/T 7498 涂附磨具 砂纸

3 技术要求

3.1 砂布、砂纸应符合 JB/T 3889 和 JB/T 7498 的规定。

3.2 装有卡盘和未装卡盘的页轮尺寸及极限偏差应符合 GB/T 23540 的规定。

3.3 装有卡盘和未装卡盘的页轮按 4.2 规定的方法进行回转检验应不破裂、不脱片，并按如下最高工作速度进行制造：

<16 m/s—16 m/s—20 m/s—25 m/s—32 m/s—35 m/s—40 m/s—45 m/s—50 m/s—63 m/s。

4 试验方法

4.1 装有卡盘和未装卡盘的页轮的尺寸和极限偏差用钢直尺测定。

4.2 装有卡盘和未装卡盘的页轮回转强度的检验按照 GB/T 2493 的规定进行。回转检验速度是最高工作速度的 1.5 倍，并在达到回转检验速度时维持 30 s。

5 检验规则

5.1 不合格分类

装有卡盘和未装卡盘的页轮不合格分类见表 1。

表 1

项 目	分 类		
	A 类不合格	B 类不合格	C 类不合格
回转强度	×		
孔径		×	
其他尺寸及标志			×