

JB/T 7425—2012

ICS 25.100.70
J 43
备案号: 36629—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7425—2012
代替 JB/T 7425—1994

超硬磨料制品
金刚石或立方氮化硼磨具技术条件

Superabrasive products
—Technical specifications for diamond or cubic boron nitride
abrasive products

中华人民共和国
机械行业标准
超硬磨料制品
金刚石或立方氮化硼磨具技术条件

JB/T 7425—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·1.25 印张·32 千字

2012 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 21.00 元

*

书号: 15111·10726

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 7425—2012

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

C.6 抽样检验判定

按本规定抽取样本后，对样本进行全数检查。当样本各类不合格数不大于 A_c 时，该批产品判为合格接收。对于各类不合格应分别作出检验结论，当样本各类不合格全部判为合格时，该批产品才能判为合格；若样本各类不合格中有任一类判为不合格时，则该批产品最终判为不合格。

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 技术要求.....	1
4.1 一般要求.....	1
4.2 外观要求.....	1
4.3 边棱损坏.....	2
4.4 哑声.....	2
4.5 基本尺寸极限偏差.....	2
4.6 形位公差.....	3
4.7 基体粗糙度 (R_a).....	4
4.8 动平衡.....	4
4.9 静平衡.....	4
4.10 回转强度.....	4
5 试验方法.....	4
5.1 一般要求.....	4
5.2 外观.....	4
5.3 边棱损坏.....	5
5.4 哑声.....	5
5.5 基本尺寸.....	5
5.6 形位公差.....	5
5.7 动平衡.....	5
5.8 静平衡.....	5
5.9 回转强度.....	5
6 验收规则.....	5
7 标志、包装、运输与贮存.....	5
7.1 标志.....	5
7.2 包装.....	6
7.3 运输.....	6
7.4 贮存.....	6
附录 A (规范性附录) 金刚石或立方氮化硼磨具动平衡检验方法.....	7
A.1 适用范围.....	7
A.2 技术依据.....	7
A.3 检测方法.....	7
A.4 检测步骤.....	7
A.5 动平衡值的计算方法和参考选用精度.....	8
附录 B (规范性附录) 金刚石或立方氮化硼磨具静平衡检验方法.....	9

B.1 适用范围 9

B.2 不平衡 9

B.3 静不平衡数值 9

B.4 允许不平衡值 9

B.5 静平衡检验方法 9

附录 C (规范性附录) 产品质量抽查办法及评定规定 11

C.1 检验批 11

C.2 抽样 11

C.3 不合格分类 11

C.4 各类不合格质量水平 (RQL) 11

C.5 判定 11

C.6 抽样检验判定 12

附 录 C
(规范性附录)
产品质量抽查办法及评定规定

C.1 检验批

同一品种的三种及以下规格的产品可组成一个检验批。

C.2 抽样

C.2.1 抽样依据: GB/T 2829。

C.2.2 抽样方法: 正常检验一次抽样方案, 随机抽样方式。

C.3 不合格分类

不合格分类项目按表 C.1 的规定。

表 C.1

不合格类别	项 目
A 类	破裂回转强度
B 类	径向或端面圆跳动、圆柱度、直线度、平面度、平行度、组织均匀性、发泡、氧化、裂纹、起层、粘结、哑声、动平衡、静平衡、孔径和标志错误
C 类	磨料层 (X、W、U) 基本尺寸、凹坑、边缘损坏、标志不清或不全、粗糙度、磨具基本尺寸 (D 、 T 、 T_1 、 E 、 K 、 J 、 S_d 、 S_1 、 d 、 α 、 L 、 L_4 、 L_2) 和外观

C.4 各类不合格质量水平 (RQL)

各类不合格质量水平 (RQL) 按表 C.2 的规定。

表 C.2

不合格类别	A 类	B 类	C 类
RQL	1.0	40	100

C.5 判定

判别数组的确定按表 C.3 的规定。

表 C.3

样本数量	判别水平	抽样方案类型	A 类 (片)		B 类 (片)		C 类 (项)	
			Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
10	III	一次	0	1	1	2	6	7