

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8572—1997

粉末冶金金刚石磨轮 硬质合金轧辊成型磨轮

1997-04-15 发布

1998-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

前 言

本标准由机械工业部粉末冶金制品标准化技术委员会提出并归口。
本标准起草单位：北京市粉末冶金研究所、北京钢铁设计研究总院。
本标准主要起草人：李耕、张道坚、陈汉禄、曹宝星。
本标准系首次发布。

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8572—1997

粉末冶金金刚石磨轮 硬质合金轧辊成型磨轮

1 范围

本标准规定了与粉末冶金金刚石成型磨轮有关的定义。

本标准规定了硬质合金轧辊金刚石成型磨轮的产品分类、技术要求、质量分级、检验规则、标志及包装。

本标准适用于钢铁厂高速线材轧机上的硬质合金轧辊孔型槽的电解磨削或机械磨削用粉末冶金金刚石成型磨轮。其他硬质合金工件成型磨削用粉末冶金金刚石成型磨轮宜参照执行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 1801—79	公差与配合 尺寸至 500 mm 孔、轴公差带与配合
GB/T 1804—92	一般公差 线性尺寸的未注公差
GB 3500—83	粉末冶金术语
GB 6406.1—86	人造金刚石或立方氮化硼粒度及其组成
GB 6407—86	人造金刚石技术条件
GB 6409.4—86	金刚石或立方氮化硼磨具标志和包装

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 粉末冶金 powder metallurgy

按 GB 3500—83 中 1001 的定义,粉末冶金是冶金学的一部分,是制取金属粉末,或采用成型和烧结工艺将金属粉末(添加或不添加非金属粉末)制成材料和制品。

3.2 粉末冶金金刚石磨轮 diamond grinding wheel by powder metallurgy

采用粉末冶金工艺制造的金刚石磨轮,是一种含有金刚石磨粒的粉末冶金制品,简称磨轮。代号为 FJ。

3.3 成型磨轮 diamond profile grinding wheel;成形磨轮 diamond forming grinding wheel

磨轮的表面轮廓与工件的最终表面轮廓相匹配,磨轮对工件进行切入磨削(成型磨削)。代号为 CX。

3.4 成型磨轮孔型 pass of diamond profile grinding wheel

磨轮的表面轮廓的截面形状,由磨粒层的外表面和两个端面确定。磨轮孔型与工件孔型互为匹配。

3.5 胎体 matrix;粘结剂,结合剂 bond

采用粉末冶金工艺获得的用来把持(固定或包镶)金刚石磨粒的材料。

3.6 成型磨轮耐用度 redress life of diamond profile grinding wheel

在给定的磨削条件下,成型磨轮在二次修形或修锐之间所能加工的完整轧辊孔型槽数,简称耐用