

图 B.1 经向试样裁取示意

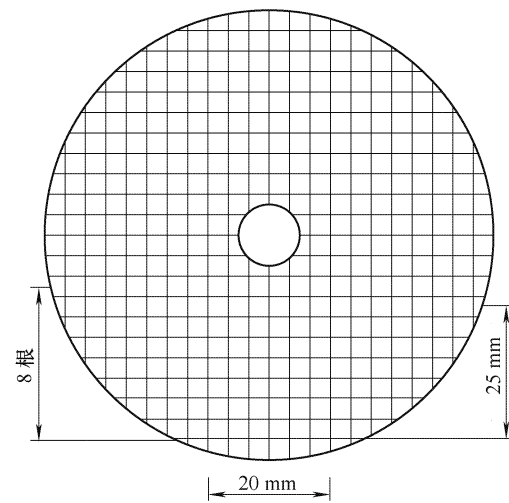


图 B.2 纬向试样裁取示意

B.5 操作步骤

B.5.1 根据织物类型，调节上下夹具，使试样在夹具间的有效长度为 $20\text{ mm} \pm 2\text{ mm}$ ，并使上下夹具彼此平行。将试样放入夹具中，使试样的纵向中心轴线通过夹具的前沿中心，拧紧夹具，在整个试样宽度上均匀地施加预张力，然后拧紧另一夹具。

B.5.2 起动活动夹具，拉伸试样至破坏。

B.5.3 记录最终拉伸断裂强力。

B.5.4 如果有试样断裂在距两个夹具中任意一个夹口 5 mm 内，则记录该现象，但结果不进行拉伸断裂强力的计算，并用新试样重新试验。

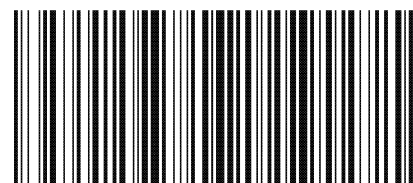
B.6 拉伸断裂强力结果表示

计算 3 个试样拉伸断裂强力的算术平均值，作为增强网片拉伸断裂强力的测试结果。如果密度不是整数的试样，按 B.5.3 记录的拉伸断裂强力换算成实际根数的强力。

以 $\text{CG}8 \times 7.5\text{-}245/1500/75 \times 17\text{P}$ 的网片为例：经向实测强力为 $1\ 593\text{ N}/25\text{ mm}$ ，纬向实测强力为 $1\ 637\text{ N}/25\text{ mm}$ 。则拉伸断裂结果，经向为 $1\ 593\text{ N}/25\text{ mm}$ ，纬向为 $1\ 637/8 \times 7.5\text{ N}/25\text{ mm} = 1\ 535\text{ N}/25\text{ mm}$ 。

固结磨具用玻璃纤维增强网片

Glass fiber reinforcing disc for bonded abrasive products



JB/T 11432-2013

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·10780

定价：18.00 元

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 B
(规范性附录)
拉伸断裂强力的测定

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
固结磨具用玻璃纤维增强网片
JB/T 11432—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·1 印张·32 千字
2014 年 3 月第 1 版第 1 次印刷
定价：18.00 元
*
书号：15111·10780
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

B.1 范围

本附录规定了外径不小于 75 mm、以树脂和橡胶为结合剂的固结磨具用玻璃纤维增强网片的拉伸断裂强力的测定方法。

B.2 测定仪器

B.2.1 夹具

夹具的宽度应大于试样的宽度。夹具的夹持面应平整且相互平行，在整个试样的夹持宽度上均匀施加压力，并应防止试样在夹具内打滑或有任何损坏。

若夹持试样不能满足要求时，可使用衬垫、锯齿形或波形的夹具。纸、毡、皮革、塑料或橡胶片都可作为衬垫材料。

夹具应设计成使试样的中心轴线与试验时试样的受力方向保持一致。

上下夹具起始距离（试样的有效长度）应为 $20\text{ mm} \pm 2\text{ mm}$ 。

B.2.2 拉伸试验机

规定使用等速伸长型（CRE）试验机，拉伸速度应满足 $50\text{ mm/min} \pm 3\text{ mm/min}$ 。

B.2.3 指示或记录试样强力值的装置

该装置在规定的试验速度下，应无惯性，在规定试验条件下示值的最大误差不超过 1%。

B.2.4 裁剪工具

合适的裁剪工具：如刀、剪刀或切割轮。

B.3 试样

试样经向、纬向 25 mm 宽度取纱的根数由增强网片的经密、纬密确定。如果密度不是整数，根据四舍五入的原则进行取样，以 $\text{CG}8 \times 7.5\text{-}245/1500/75 \times 17\text{P}$ 的网片为例，其经向、纬向在 25 mm 内经纱根数为 8 根、纬纱根数为 7.5 根，裁取时即需分别取 8 根经纱、纬纱。试样裁取示意如图 B.1、图 B.2 所示。

B.4 试验环境

测试试验在室温环境下进行。

A.4.3 挥发物含量计算

挥发物含量按式 (A.2) 计算:

$$\text{挥发物含量} = \frac{W_1 - W_2}{W_1 - W_3} \times 100\% \dots\dots\dots (A.2)$$

式中:

- W_1 ——试样烘干前的质量, 单位为克 (g);
- W_2 ——试样烘干后的质量, 单位为克 (g);
- W_3 ——试样灼烧后的质量, 单位为克 (g)。

A.5 试验结果

计算三个试样可燃物含量和挥发物含量测定值的算术平均值, 作为测试结果。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....1

4 产品分类及标记.....2

5 技术要求.....3

6 试验方法.....5

7 检验规则.....6

8 标志、包装、运输和贮存.....8

附录 A (规范性附录) 增强网片可燃物含量和挥发物含量的测定.....9

附录 B (规范性附录) 拉伸断裂强力的测定.....11

图 B.1 经向试样裁取示意.....12

图 B.2 纬向试样裁取示意.....12

表 1 外观缺陷分类及技术要求.....4

表 2 增强网片物理性能.....4

表 3 外观质量试验方法.....6

表 4 增强网片不合格分类.....7

表 5 A 类不合格项的抽样量及判定规则.....7

表 6 B 类不合格项的抽样量及判定规则.....7