

ICS 25.100.70

J 43

备案号: 51854—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10450—2015

代替 JB/T 10450—2004

固结磨具 检验规则

Bonded abrasive products—Inspection rules

2015-10-10 发布

2016-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
固结磨具 检验规则
JB/T 10450—2015

*

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 • 15 千字
2016 年 10 月第 1 版第 1 次印刷
定价：12.00 元

*

书号：15111 • 13478
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：（010）88379399
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

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 检验依据.....	1
5 不合格分类及项目	1
6 出厂检验.....	2
6.1 外观.....	2
6.2 A类不合格项	2
6.3 其他不合格项.....	2
7 监督性检验.....	3
7.1 检验批的形成.....	3
7.2 抽样方案.....	3
7.3 判定.....	4
8 委托检验.....	4
表1 不合格分类及项目	1
表2 接收质量限（AQL）	2
表3 样本量及判定数组	3
表4 不合格质量水平（RQL）	3
表5 样本量及判定数组	4

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 10450—2004《普通磨具 检验规则》，与 JB/T 10450—2004 相比主要技术变化如下：

- 修改了标准的适用范围（见第 1 章，2004 年版的第 1 章）；
- 修改了规范性引用文件（见第 2 章，2004 年版的第 2 章）；
- 增加了“术语和定义”（见第 3 章）；
- 将“质量标准”修改为“检验依据”（见第 4 章，2004 年版的 3.1）；
- 修改了不合格分类及项目（见表 1，2004 年版的表 1）；
- 增加了磨头的检验（见表 1、第 6 章和第 7 章）；
- 修改了出厂检验中外观的检验（见 6.1，2004 年版的 4.2）；
- 修改了出厂检验中砂轮回转强度的检验（见 6.2.1，2004 年版的 4.1.1）；
- 增加了出厂检验中砂轮侧向负荷能力的检验（见 6.2.1）；
- 增加了监督性检验中砂轮回转强度应按 GB 2494—2014 规定的内容（见表 4，2004 年版的表 4）；
- 增加了委托检验的内容（见第 8 章）。

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：郑州磨料磨具磨削研究所有限公司、江苏苏北砂轮厂有限公司、白鸽磨料磨具有限公司、苏州远东砂轮有限公司、福州双屹砂轮有限公司。

本标准主要起草人：包华、张良、周顺珠、马建勇、王克力、郑春和、周岸。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

JB/T 10450—2004。

固结磨具 检验规则

1 范围

本标准规定了固结磨具检验用术语和定义、检验依据、不合格分类及项目、出厂检验、监督性检验和委托检验。

本标准适用于陶瓷结合剂、树脂结合剂、橡胶结合剂、菱苦土结合剂和塑料结合剂固结磨具。

对于有单列产品标准的固结磨具，其产品标准中对不合格分类和出厂检验另有规定的按其规定进行检验。

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 2494—2014 固结磨具 安全要求

GB/T 2828.1—2012 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）

3 术语和定义

GB/T 2828.1—2012 和 GB/T 2829—2002 界定的术语和定义适用于本文件。

4 检验依据

按现行固结磨具国家标准、行业标准中有关技术要求及相应的试验方法进行检验。

5 不合格分类及项目

固结磨具的不合格分类及项目见表1。

表1 不合格分类及项目

固结磨具种类	不合格分类	项 目
砂轮	A类不合格	回转强度（安全速度和破裂速度）、侧向负荷能力
	B类不合格	黑心 ^a 、裂纹 ^a 、夹杂 ^a 、发泡 ^a 、哑声 ^a 、孔径、磨曲轴砂轮厚度、磨沟道砂轮厚度、不平衡量、硬度、标志
	C类不合格	厚度、外径及其他尺寸、形位公差、色泽 ^a
磨石、砂瓦	B类不合格	黑心 ^a 、裂纹 ^a 、夹杂 ^a 、发泡 ^a 、硬度、厚度、宽度、标志

表 1 不合格分类及项目（续）

固结磨具种类	不合格分类	项 目
磨石、砂瓦	C 类不合格	长度及其他尺寸、形位公差、色泽 ^a 、不同粒度界面 ^a
珩磨磨石及超精磨磨石	B 类不合格	黑心 ^a 、裂纹 ^a 、铁斑 ^a 、发泡 ^a 、夹杂 ^a 、边棱缺损 ^a 、表面浸渍均匀性 ^a 、硬度、宽度、高度、标志
	C 类不合格	长度、形位公差、色泽 ^a
磨头	A 类不合格	带柄磨头粘结强度
	B 类不合格	黑心 ^a 、裂纹 ^a
	C 类不合格	芯轴表面的锈蚀 ^a 、凹陷 ^a 、裂纹和毛刺 ^a ，尺寸、形位公差
^a 均属于外观项目。		

6 出厂检验

6.1 外观

固结磨具的外观应进行 100%检验。

6.2 A 类不合格项

6.2.1 砂轮的回转强度按 GB 2494—2014 中表 7 的规定进行检验；对于不是 100%检验的砂轮，应全部符合要求；否则应 100%进行安全速度试验。侧向负荷能力每季度检验一次，每个项目分别抽取 3 片进行检验，应全部符合要求；否则每个项目应再分别抽取 10 片进行检验，每个项目不合格片数均不超过一片，方可判为合格。

6.2.2 带柄磨头的粘结强度每批至少抽取 10%（且不得少于一片）进行检验，应全部符合要求；否则应进行 100%检验。

6.3 其他不合格项

6.3.1 抽样方案

按 GB/T 2828.1—2012 的规定进行随机抽样。抽样方案采用正常检验一次抽样方案，检验水平使用一般检验水平 II。接收质量限（AQL）按本标准中表 2 的规定。

表 2 接收质量限（AQL）

固结磨具种类	接收质量限（AQL）	
	B 类不合格	C 类不合格
砂轮	4.0	25
磨石、砂瓦	4.0	25
珩磨磨石及超精磨磨石	4.0	15
磨头	—	25

按 GB/T 2828.1—2012 中表 1 和表 2 的 A 检索抽样方案，查得样本量及判定数组，见本标准表 3。

表 3 样本量及判定数组

批量范围	样本量	接收质量限（AQL）					
		4.0		15		25	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2~8	2	↓		↓		1	2
9~15	3	0	1	1	2	2	3
16~25	5	↑		2	3	3	4
26~50	8	↓		3	4	5	6
51~90	13	1	2	5	6	7	8
91~150	20	2	3	7	8	10	11
151~280	32	3	4	10	11	14	15
281~500	50	5	6	14	15	21	22
501~1 200	80	7	8	21	22	↑	
1 201~3 200	125	10	11	↑			
3 201~10 000	200	14	15				
10 001~35 000	315	21	22				
35 001~150 000	500	↑		↑		↑	

6.3.2 判定

按上述抽样方案抽取样本后，对样本实施全数检验。当样本不合格数不大于 Ac 时判定为合格接收。对于 B 类不合格，Ac 和 Re 均按片数计；对于 C 类不合格，Ac 和 Re 均按项数（不合格项数）计。

7 监督性检验

7.1 检验批的形成

将已检验合格入库的生产条件基本相同的同一品种、规格（尺寸、粒度、材质、硬度）汇集成批，提交检验批的大小根据各个具体品种规格的产量按检验部门的规定执行，但不得少于 20 个。

7.2 抽样方案

按 GB/T 2829—2002 的规定从形成的检验批中随机抽样。抽样方案采用一次抽样方案，判别水平使用判别水平Ⅲ。不合格质量水平（RQL）按本标准中表 4 的规定。

表 4 不合格质量水平（RQL）

固结磨具种类	RQL		
	A 类不合格 ^a	B 类不合格	C 类不合格
砂轮	1.0	40	100
磨石、砂瓦	—	40	100
珩磨磨石及超精磨磨石	—	40	80
磨头	1.0	40	100
^a 对砂轮的 A 类不合格，只检验回转强度（安全速度和破裂速度）项目，且应按 GB 2494—2014 中表 8 的规定进行检验。			

按 GB/T 2829—2002 中表 4 的检索抽样方案，确定抽取样本量及判定数组，见本标准表 5。

表 5 样本量及判定数组

固结磨具种类	样本量	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
砂轮	10	III	一次	0	1	1	2	6	7
磨石、砂瓦				—	—	1	2	6	7
珩磨磨石及超精磨磨石				—	—	1	2	4	5
磨头				0	1	1	2	6	7

7.3 判定

按上述抽样方案抽取样本后，对样本实施全数检验。当样本不合格数不大于 Ac 时判定为合格接收。对于 A 类不合格和 B 类不合格，Ac 和 Re 均按片数计；对于 C 类不合格，Ac 和 Re 均按项数（不合格项数）计。

对于各类不合格项应分别作出判定结论。当各类不合格项全部判定为合格接收时，该批产品才最终判为合格；若各类不合格项中有任意一类不合格项或多类不合格项为不合格拒收，则该批产品最终判为不合格。

8 委托检验

委托检验样品量为 10 片时，按 7.2 和 7.3 进行检验和判定。

委托检验样品量不足 10 片时，依据相关的产品标准对委托样品进行检验（其中，回转强度项目应抽取 1 片进行破裂速度试验），对产品的符合性进行判定。



JB/T 10450-2015

版权专有 侵权必究

*

书号：15111 · 13478

定价：12.00 元