

锆刚玉技术条件

代替 JB 1189-71

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锆刚玉的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于制造重负荷砂轮、高速砂带等用的锆刚玉。

2 引用标准

- GB 2477 磨料粒度及其组成
 GB 2481 磨料粒度组成测定方法
 GB 2482 磨料磁性物含量测定方法
 GB 2483 磨料标志和包装规定
 GB 3604 普通磨料颗粒密度测定方法
 GB 4676 普通磨料取样方法
 GB 11268 锆刚玉化学分析方法
 JB 3630 涂附磨具用磨料粒度组成

3 技术要求

3.1 化学成分应符合表 1 规定。

表 1

项 目	Al ₂ O ₃	ZrO ₂	TiO ₂
含 量, %	>68.0	20.0~30.0	<3.0

3.2 颗粒密度:以 12[#] 为代表号不小于 4.20g/cm³。

3.3 粒度组成:应符合 GB 2477 或 JB 3630 的规定。

3.4 磁性物含量:应符合表 2 规定。

3.5 铁合金粒含量

铁合金粒含量为零。

表 2

粒 度 范 围	磁 性 物 含 量, %
4 [#] ~12 [#]	≤0.035
14 [#] ~24 [#]	≤0.030
30 [#] ~54 [#]	≤0.025
60 [#] 及以上	≤0.020

中华人民共和国机械电子工业部 1992-07-01 批准

1993-01-01 实施

4 试验方法

- 4.1 化学成分按 GB 11258 进行检验。
- 4.2 颗粒密度按 GB 3604 进行检验。
- 4.3 粒度组成按 GB 2481 或 JB 3630 进行检验。
- 4.4 磁性物含量和铁合金粒按 GB 2482 进行检验, 细于混合粒尺寸的铁合金粒不计。

5 检验规则

- 5.1 按 GB 4676 进行取样。
- 5.2 出厂产品, 除颗粒密度外, 须按技术要求的规定逐项检验。
- 5.3 颗粒密度每月检验 3 次。

6 标志、包装、运输、贮存

- 6.1 标志和包装应符合 GB 2483 规定。
- 6.2 运输、贮存过程中应注意防潮、防火、包装物防利器钩划。

附加说明:

本标准由全国磨料磨具标准化技术委员会提出。

本标准由机械电子工业部郑州磨料磨具磨削研究所归口。

本标准由第七砂轮厂负责起草。

本标准起草人向祖仁、孙宣强。