



中华人民共和国国家标准

GB/T 2479—2008
代替 GB/T 2479—1996



2008-06-03 发布

2009-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准代替 GB/T 2479—1996《普通磨料 白刚玉》。

本标准与 GB/T 2479—1996 相比,主要变化如下:

- 修改了对化学成分的规定(本标准的 4.1;GB/T 2479—1996 中的 4.1);
- 增加了对 P1500~P2500 粒度号产品的化学成分的规定(本标准的 4.1);
- 磨料粒度标记、粒度组成及检测方法采用 GB/T 2481 和 GB/T 9258 的规定;
- 对铁合金粒含量粒度段的划分进行了调整(本标准的 4.4;GB/T 2479—1996 中的 4.4);
- 将检验规则中的生产检验改为出厂检验,并对其内容进行了修改(本标准的 6.2;GB/T 2479—1996 中的 6.2);
- 对质量监督检验的规定进行了修改(本标准的 6.3;GB/T 2479—1996 中的 6.3)。

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/TC 139)归口。

本标准起草单位:郑州玉发磨料集团有限公司、郑州磨料磨具磨削研究所。

本标准主要起草人:何观玉、包华、袁全忠、王旭、王军涛。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 2479—1981、GB 2479—1983、GB/T 2479—1996。

普通磨料 白刚玉

1 范围

本标准规定了白刚玉磨料各牌号产品的代号、技术要求、试验方法、检验规则和包装。

本标准适用于制造固结磨具、涂附磨具等用途的白刚玉磨料。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 2481.1~2481.2 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记(GB/T 2481.1~2481.2—1998,eqv ISO 8486-1~8486-2:1996)

GB/T 3044 白刚玉、铬刚玉 化学分析方法

GB/T 4676 普通磨料 取样方法(GB/T 4676—2003,ISO 9138:1993,MOD)

GB/T 9258.1~9258.3 涂附磨具用磨料 粒度分析(GB/T 9258.1~9258.3—2000,idt ISO 6344-1~6344-3-1998)

JB/T 6569 普通磨料 包装

JB/T 6570 普通磨料 磁性物含量测定方法

JB/T 7984.3 普通磨料 密度的测定

3 代号

白刚玉磨料各牌号产品的代号规定如下:

陶瓷结合剂磨具用白刚玉为 WA;

有机结合剂磨具用白刚玉为 WA-B;

涂附磨具用白刚玉为 WA-P。

4 技术要求

4.1 化学成分

各牌号产品的化学成分由表 1 给出。

表 1 各牌号产品的化学成分

牌 号	粒 度 范 围	化 学 成 分 / %	
		Al ₂ O ₃ 不少于	Na ₂ O 不多于
WA 和 WA-P	F4~F80 P12~P80	99.10	0.35
	F90~F150 P100~P150	99.10	0.40

表 1 (续)

牌 号	粒 度 范 围	化 学 成 分 / %	
		Al ₂ O ₃ 不少于	Na ₂ O 不多于
WA 和 WA-P	F180~F220 P180~P220	98.60	0.50
	F230~F800 P240~P800	98.30	0.60
	F1000~F1200 P1000~P1200	98.10	0.70
	P1500~P2500	97.50	0.90
WA-B	F4~F80	99.00	0.50
	F90~F150	99.00	0.60
	F180~F220	98.50	0.60

4.2 密度

F4(P12)~F220(P220)不小于 3.90 g/cm³, F220(P220)以细不小于 3.85 g/cm³。

4.3 粒度组成

4.3.1 固结磨具用磨料应符合 GB/T 2481 的规定。

4.3.2 涂附磨具用磨料应符合 GB/T 9258 的规定。

4.4 铁合金粒含量

F30(P36)及以粗各号以不通过 355 μm 筛的铁合金粒为零; F36~F90(P40~P100)各号以不通过粒度检查时最底层筛的铁合金粒为零; F100~F220(P120~P220)各号以不通过粒度检查时次底层筛的铁合金粒为零。

4.5 磁性物含量

各牌号的磁性物含量由表 2 给出。

表 2 各牌号产品的磁性物含量

粒 度 范 围	磁 性 物 含 量 / % 不 多 于	
	WA 和 WA-P	WA-B
F4~F30 P12~P30	0.002 3	0.004 0
F36~F60 P36~P60	0.002 2	0.003 5
F70~F120 P80~P120	0.002 1	0.003 0
F150~F220 P150~P220	0.001 6	0.002 5

5 试验方法

5.1 化学成分按 GB/T 3044 的规定进行检验。

- 5.2 密度按 JB/T 7984.3 的规定进行检验。
- 5.3 粒度组成
- 5.3.1 固结磨具用磨料按 GB/T 2481 的规定进行检验。
- 5.3.2 涂附磨具用磨料按 GB/T 9258 的规定进行检验。
- 5.4 铁合金粒和磁性物含量按 JB/T 6570 的规定进行检验。

6 检验规则

6.1 试样的抽取

按 GB/T 4676 的规定进行抽样。

6.2 出厂检验

出厂产品须按标准规定检验,所有项目全部符合技术要求时,该批产品方可判为合格。

6.3 质量监督检验

质量监督检验时,将被检产品划分为不同的粒度段,每个粒度段随机选取一种代表粒度号进行抽样,抽样采取一次抽样。粒度段划分及抽取粒度号的规定见表 3。

对抽取的试样分别按第 4 章的技术要求进行全项检验,符合要求则判为合格,否则为不合格。

表 3 粒度段划分及抽样规定

粒度段划分	抽取粒度
F4~F36(P12~P36)	每个粒度段随机抽取一种代表粒度号 (F 磨料和 P 磨料应分别抽样)
F40~F80(P40~P80)	
F90~F150(P100~P150)	
F180~F220(P180~P220)	
F230~F360(P240~P360)	
F400~F800(P400~P800)	
F1000~F1200(P1000~P1200)	
F1500~P2500	

7 包装

包装按 JB/T 6569 的规定执行。