

ICS 25.100.70

J 43

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8002—1999

---

### 超硬磨料制品 人造金刚石或立方氮化硼研磨膏

1999-05-20 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是对 JB/T 8002—95（原 GB 11273—89）《人造金刚石或立方氮化硼研磨膏》的修订。原标准的技术内容是参照前苏联标准 Г ОСТ 25593—83《金刚石研磨膏技术条件》等国外标准制定的。

本标准与 JB/T 8002—95 的技术内容一致，仅按有关规定进行了重新编辑。

本标准自实施之日起代替 JB/T 8002—95。

本标准的附录 A 为标准的附录。

本标准的附录 B 为提示的附录。

本标准由全国磨料磨具标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：第六砂轮厂。

本标准主要起草人：刘建邦。

本标准于 1989 年 3 月 31 日首次发布。

超硬磨料制品  
人造金刚石或立方氮化硼研磨膏

代替 JB/T 8002—95

1 范围

本标准规定了人造金刚石或立方氮化硼研磨膏的产品代号、用途、标记、技术要求、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于研磨、抛光金属和非金属材料的人造金刚石或立方氮化硼研磨膏。

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/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

JB/T 7990—1998 超硬磨料 人造金刚石微粉和立方氮化硼微粉

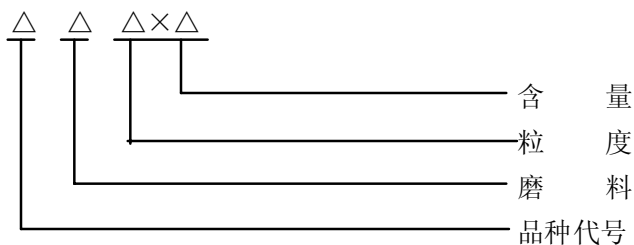
3 品种代号及用途

品种代号及用途见表 1。

表 1

代 号	品 种	用 途
O	油溶性	主要用于重负荷机械研磨，抛光硬质合金、合金钢、高碳钢等高硬材料制件
W	水溶性	主要用于金相、岩相试样的精研等

4 标记及示例



示例：水溶性、磨料 M-SD、粒度 8/12、磨料百分含量为 8 的人造金刚石研磨膏标记如下：

W M-SD 8/12×8

5 技术要求

5.1 所用磨料应符合 JB/T 7990 的规定。

5.2 粒度和颜色应符合表 2 的规定。

表 2

粒 度	颜 色	粒 度	颜 色
M0/0.5	淡黄	M4/8	玫瑰红
M0/1	黄	M5/10	
M0.5/1		草绿	M6/12
M0.5/1.5	M8/12		朱红
M0/2			
M1/2	绿		M10/20
M1.5/3		M20/30	紫
M2/4		M22/36	灰
M2.5/5	翠蓝	M36/54	黑
M3/6	蓝		

5.3 研磨膏的色谱见附录 A（标准的附录）；磨料百分含量见附录 B（提示的附录）。

5.4 磨料在研磨膏中应均匀分布，不得结团。

5.5 研磨膏中不得有粗于磨料的杂质。

5.6 外观质量要求

5.6.1 装管应充实，不得有气泡和油斑等。

5.6.2 研磨膏颜色应均匀一致。

5.6.3 商标粘贴端正、牢固、标志清晰。

5.7 规格及称量误差应符合表 3 的规定。

表 3

g

规 格	称 量 误 差
5	± 0.20
10	
20	
40	± 0.50
80	
200	± 1.00
500	
1000	± 5.00

## 6 检验规则

6.1 研磨膏出厂前应按标准规定的各项要求进行检验，并附有合格证。

6.2 检验方法

6.2.1 设备：1500~2000 倍生物显微镜（带目镜测微尺）。

6.2.2 检验

6.2.2.1 外观质量目力检查。

6.2.2.2 粒度、杂质、分散度的检验：从管中挤出少量研磨膏于载玻片上，用保安刀片刮匀，盖上玻片，放在显微镜下，按 JB/T 7990—1998 中表 2 规定的放大倍数进行粒度、杂质及分散均匀性检验。

6.2.3 验收规则

6.2.3.1 一次混料的每种粒度为一批。

6.2.3.2 每批样品按 GB/T 2828 的规定随机一次正常抽样，检验合格质量水平按表 4 规定。

表 4

项 目	检 验 水 平	质 量 合 格 水 平 (AQL)
外 观	III	25
单 重		
粗 粒	S-1	1.5
颜 色		
杂 质		

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 每管（瓶）研磨膏的外标签上应有下列标志：

- a) 制造厂名或厂标；
- b) 产品代号；
- c) 磨料；
- d) 粒度；
- e) 含量；
- f) 制造日期；
- g) 检验印章。

所有标志必须字迹清晰，美观、牢固。

7.2 研磨膏应装在盒内，严防挤压。

7.3 需发运的产品，应包装牢固，符合有关运输规定。

7.4 研磨膏应贮存在避光处；保存期限自制造之日起不得超过一年。

附录 A  
(标准的附录)

研磨膏颜色标志色谱

A1 研磨膏的颜色标志色谱见表 A1。

表 A1

色 谱	颜 色
	淡黄
	黄
	草绿
	绿
	翠蓝
	蓝
	玫瑰红
	艳红
	朱红
	赭石
	紫
	灰
	黑

附录 B  
(提示的附录)

研磨膏磨料含量换算对照表

B1 研磨膏磨料含量换算见表 B1。

表 B1 g

粒 度	含 量 %	单 管 重 量							
		5	10	20	40	80	200	500	1000
		每 管 磨 料 含 量							
0-0.5	2	0.10	0.20	0.40	0.80	1.60	4.00	10.00	20.00
	5	0.25	0.50	1.00	2.00	4.00	10.00	25.00	50.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
0-1	2	0.10	0.20	0.40	0.80	1.60	4.00	10.00	20.00
	5	0.25	0.50	1.00	2.00	4.00	10.00	25.00	50.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
0.5-1	2	0.10	0.20	0.40	0.80	1.60	4.00	10.00	20.00
	5	0.25	0.50	1.00	2.00	4.00	10.00	25.00	50.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
0.5-1.5	2	0.10	0.20	0.40	0.80	1.60	4.00	10.00	20.00
	5	0.25	0.50	1.00	2.00	4.00	10.00	25.00	50.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
0-2	2	0.10	0.20	0.40	0.80	1.60	4.00	10.00	20.00
	5	0.25	0.50	1.00	2.00	4.00	10.00	25.00	50.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
1.5-3	2	0.10	0.20	0.40	0.80	1.60	4.00	10.00	20.00
	5	0.25	0.50	1.00	2.00	4.00	10.00	25.00	50.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
2-4	2	0.10	0.20	0.40	0.80	1.60	4.00	10.00	20.00
	5	0.25	0.50	1.00	2.00	4.00	10.00	25.00	50.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
2.5-5	4	0.20	0.40	0.80	1.60	3.20	8.00	20.00	40.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
	20	1.00	2.00	4.00	8.00	16.00	40.00	100.00	200.00
3-6	4	0.20	0.40	0.80	1.60	3.20	8.00	20.00	40.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
	20	1.00	2.00	4.00	8.00	16.00	40.00	100.00	200.00

表 B1 (完)

g

粒 度	含 量 %	单 管 重 量							
		5	10	20	40	80	200	500	1000
		每 管 磨 料 含 量							
4-8	4	0.20	0.40	0.80	1.60	3.20	8.00	20.00	40.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
	20	1.00	2.00	4.00	8.00	16.00	40.00	100.00	200.00
5~10	4	0.20	0.40	0.80	1.60	3.20	8.00	20.00	40.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
	20	1.00	2.00	4.00	8.00	16.00	40.00	100.00	200.00
6~12	4	0.20	0.40	0.80	1.60	3.20	8.00	20.00	40.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
	20	1.00	2.00	4.00	8.00	16.00	40.00	100.00	200.00
8~12	4	0.20	0.40	0.80	1.60	3.20	8.00	20.00	40.00
	10	0.50	1.00	2.00	4.00	8.00	20.00	50.00	100.00
	20	1.00	2.00	4.00	8.00	16.00	40.00	100.00	200.00
10~20	6	0.30	0.60	1.20	2.40	4.80	12.00	30.00	60.00
	15	0.75	1.50	3.00	6.00	12.00	30.00	75.00	150.00
	30	1.50	3.00	6.00	12.00	24.00	60.00	150.00	300.00
12~22	6	0.30	0.60	1.20	2.40	4.80	12.00	30.00	60.00
	15	0.75	1.50	3.00	6.00	12.00	30.00	75.00	150.00
	30	1.50	3.00	6.00	12.00	24.00	60.00	150.00	300.00
20~30	6	0.30	0.60	1.20	2.40	4.80	12.00	30.00	60.00
	15	0.75	1.50	3.00	6.00	12.00	30.00	75.00	150.00
	30	1.50	3.00	6.00	12.00	24.00	60.00	150.00	300.00
22~36	8	0.40	0.80	1.60	3.20	6.40	16.00	40.00	80.00
	20	1.00	2.00	4.00	8.00	16.00	40.00	100.00	200.00
	40	2.00	4.00	8.00	16.00	32.00	80.00	200.00	400.00
36~54	8	0.40	0.80	1.60	3.20	6.40	16.00	40.00	80.00
	20	1.00	2.00	4.00	8.00	16.00	40.00	100.00	200.00
	40	2.00	4.00	8.00	16.00	32.00	80.00	200.00	400.00

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
超 硬 磨 料 制 品  
人 造 金 刚 石 或 立 方 氮 化 硼 研 磨 膏  
JB/T 8002—1999

\*

机 械 工 业 部 机 械 标 准 化 研 究 所 出 版 发 行  
机 械 工 业 部 机 械 标 准 化 研 究 所 印 刷  
(北京首体南路2号 邮编 100044)

\*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 14000  
1999年9月第一版 1999年9月第一次印刷  
印数 1—500 定价 1000元  
编号 99—575