

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 1058—2007

氧化锆陶瓷刀口环

Zirconia ceramic edged ring

2007-09-22 发布

2008-04-01 实施



中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准由中国建筑材料工业协会提出。

本标准由全国工业陶瓷标准化技术委员会(SAC/TC 194)归口。

本标准起草单位:中国科学院上海硅酸盐研究所、宁波韵升光通信技术有限公司。

本标准主要起草人:蒋丹宇、周丽玮、陈贤武、徐海芳、黄德信、邬建明、张懋如、徐国昌、张坚毅。

本标准为首次发布。

氧化锆陶瓷刀口环

1 范围

本标准适用于移印机封闭式墨杯用氧化锆陶瓷刀口环。

本标准规定了氧化锆刀口环的产品命名、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输、储存要求。

2 规范性引用文件

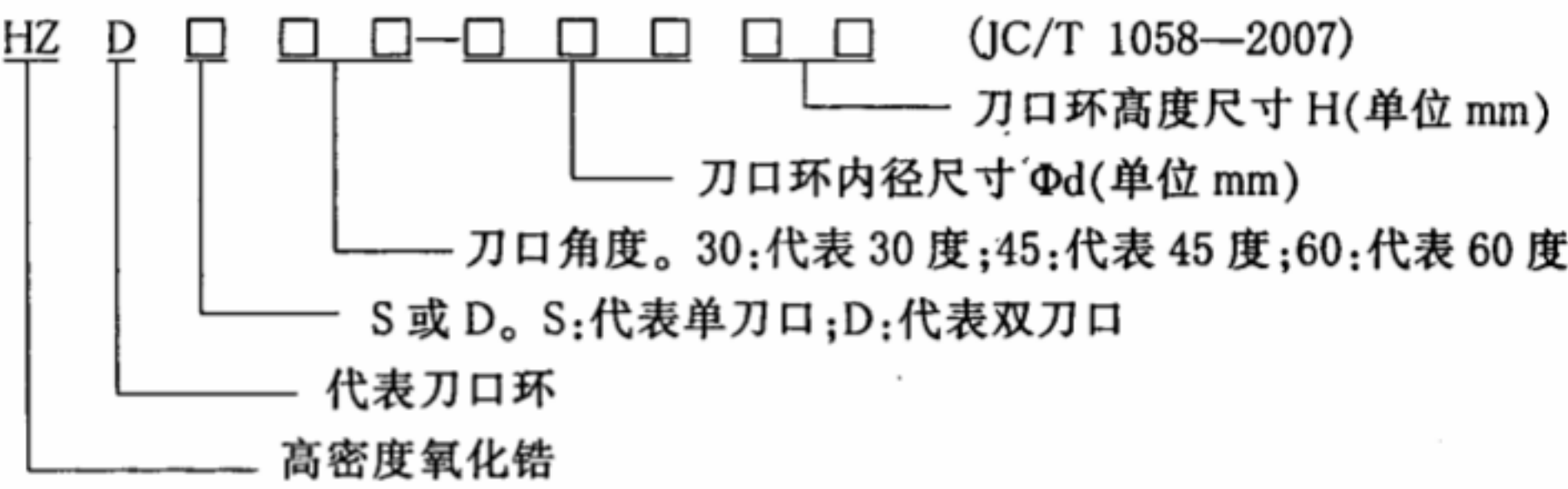
下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准。然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 191 包装储运图示标志
- GB/T 1182 形状和位置公差
- GB/T 1800.4 极限与配合,标准公差等级和孔、轴的极限偏差表
- GB/T 1818 金属表面洛氏硬度试验方法
- GB/T 2413 压电陶瓷材料体积密度的测量方法
- GB/T 6569 工程陶瓷弯曲强度试验方法

3 产品标记和外观示意图

3.1 产品标记

产品标记:方法按产品名称、牌号、规格、尺寸代号和本标准编号顺序进行。



示例: HZDS45-09010(JC/T 1058—2007)表示高度为 10 mm,内径为 90 mm,刀口角度为 45° 的单刀口环。

3.2 外观示意图

图 1 为单刀口 45 度刀口环示意图。

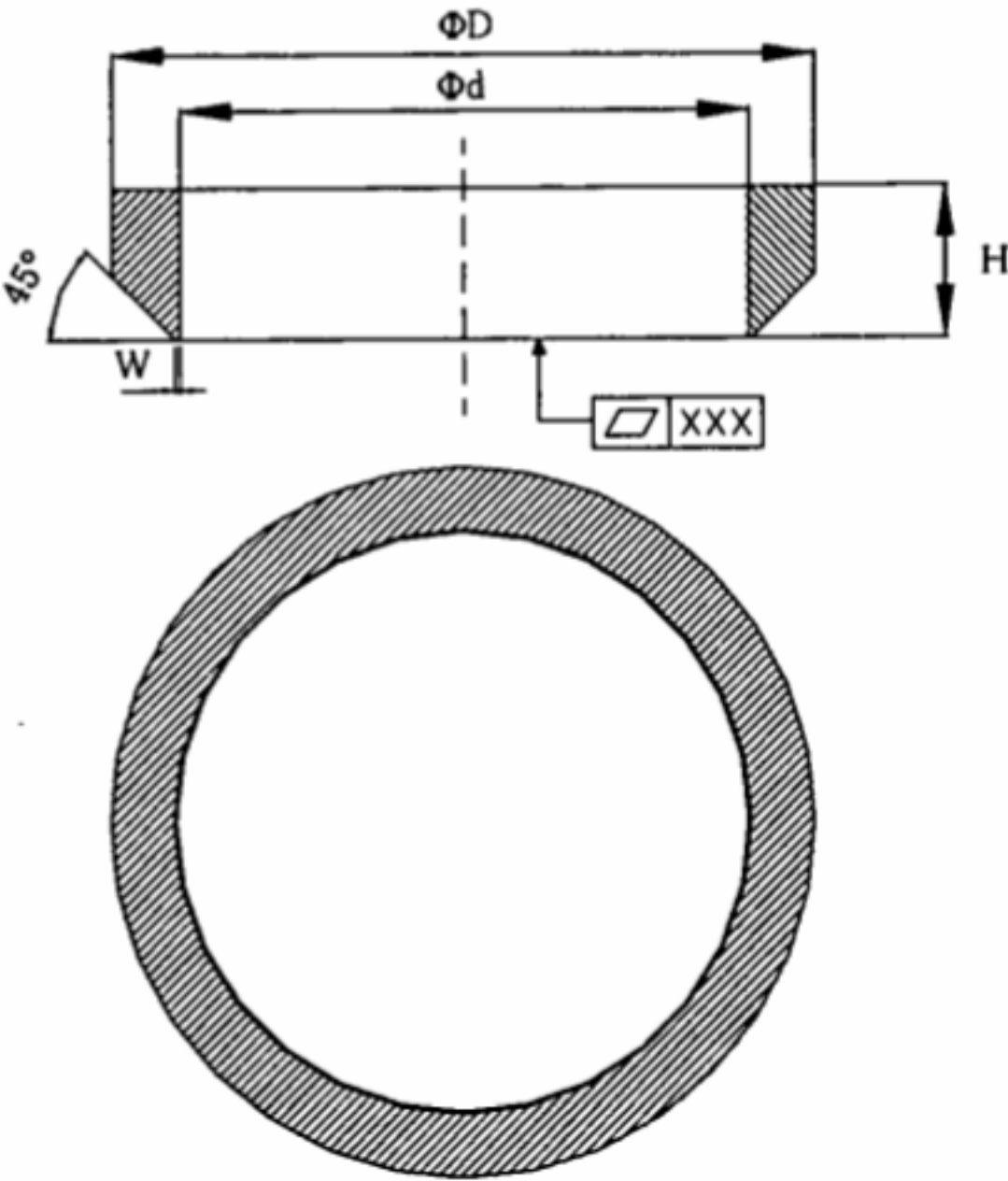


图 1 单刀口 45 度刀口环示意图

图注:W 为刀口面宽度。

4 技术要求

4.1 外观质量

氧化锆刀口环外观质量应符合表 1 的要求。

表 1 外观质量

序号	项目	缺陷程度	要求
1	裂纹	重缺陷	不允许
2	崩口	重缺陷	刀口面:不允许有崩口;其它地方:崩口最大尺寸<2 mm,且每个产品不能多于一处崩口。
3	斑点	轻缺陷	刀口面:不允许有斑点;其它地方:斑点最大尺寸<0.4 mm,且每个产品斑点数不能多于 4 个。

4.2 技术指标

氧化锆刀口环的技术指标应符合表 2 的要求。尺寸和形位公差要求按 GB/T 1182 和 GB/T 1800.4,特殊要求可以根据图纸要求。

表 2 氧化锆刀口环技术指标

项目		要求
尺寸和形位公差	内径 Φd	公差 H8
	外径 ΦD	公差 K11
	高度 H	公差 IT12
	刀口宽度 W /mm	0.1±0.05
	刀口面平面度	公差等级 5 级
材料体积密度 /g/cm ³		≥5.97
材料室温弯曲强度 /MPa		>800
材料洛氏硬度 HRA		>88

5 试验方法

5.1 外观检查

裂纹及刀口面崩口采用 10 倍显微镜检测,斑点采用读数显微镜(精度 0.01 mm)检测。

5.2 尺寸测量

a. 测量仪器:游标卡尺(精度 0.02 mm);读数显微镜(精度 0.01 mm)。

b. 测试方法:用游标卡尺直接测量工件的内径、外径和高度,测量时,每个参数选取不同方向的三个点进行测量。采用读数显微镜测量刀口宽度,测量时,选取不同位置三个点测量。

5.3 刀口面平面度的检验

检验方法:将刀口面与一光学平面平镜贴合,在内孔内注入少许油墨,将贴紧的刀口来回刮动十次,移动距离不小于 1 cm,以已刮面上无墨迹为合格。

5.4 材料性能的测定

5.4.1 样品制备

分别采用氧化锆刀口环所用氧化锆粉体,按照相同生产工艺制成相应标准规定尺寸的样品。

5.4.2 材料密度的测定

按 GB/T 2413 规定进行。

5.4.3 材料室温弯曲强度测定

按 GB/T 6569 规定进行。

5.4.4 材料硬度测定

按 GB/T 1818 规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

分出厂检验和型式检验。

6.1.1 出厂检验

出厂检验检验项目为:外观质量、尺寸和形位公差。

6.1.2 型式检验

6.1.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验。

- a) 新产品定型鉴定;
- b) 正式投产后,原材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每年进行一次,燃烧性能每两年进行一次;
- d) 停产六个月以上,恢复生产时;
- e) 国家质量技术监督机构提出进行型式检验时。

6.1.2.2 型式检验项目

型式检验应对第 4 章全部要求进行检验。

6.2 组批和抽样

6.2.1 组批

一批产品应由同一批原料在同一条生产线上经相同工艺连续生产并被同时提交验收的一组产品构成。以 100 个刀口环为一批次,不足 100 个时仍可作为一批。

6.2.2 抽样

从每批中随机抽取 10 只刀口环,一批不足 10 只时则抽取所有刀口环。

6.3 判定规则

产品的各项性能应符合本标准第 4 章的要求,若有一项不合格则判该批产品不合格。

7 标志、包装、运输、储存

JC/T 1058—2007

7.1 标志

产品标志包含以下内容:产品名称、产品标记、批号、数量、出厂日期、企业名称。

7.2 包装

产品采用箱式包装。每箱内附产品检验单和出厂检验合格证各一张,箱外贴产品标志。包装箱的外表面上印有符合 GB 191 规定的储运图标志。

7.3 运输

产品在运输中必须防止受到冲击、雨淋及暴晒。

7.4 储存

氧化锆刀口环应储存在环境温度 $-10^{\circ}\text{C}\sim+45^{\circ}\text{C}$,相对湿度不大于 85% 的库房中,库房中没有腐蚀性物资。

中 华 人 民 共 和 国
建 材 行 业 标 准
氧化锆陶瓷刀口环
JC/T 1058—2007

*

中国建材工业出版社出版
建筑材料工业技术监督研究中心
(原国家建筑材料工业局标准化研究所)发行
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
地矿经研院印刷厂印刷
版权所有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2008 年 3 月第一版 2008 年 3 月第一次印刷
印数 1—250 定价 14.00 元
书号:1580227·163

*

编号:0522

网址:www.standardcnjc.com 电话:(010)51164708
地址:北京朝阳区管庄东里建材大院北楼 邮编:100024
本标准如出现印装质量问题,由发行部负责调换。