ICS 19
N 05

备案号：33682—2011

中 华 人 民 共 和 国 机 械 行 业 标 准

JB/T 9482—2011
代替 JB/T 9482—1999

天平刀子、刀承

Knife-edge and edge bearing for balance

2011-08-15 发布　　2011-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　分类、型号标记、材料和结构 1
3.1　分类 1
3.2　型号标记 2
3.3　材料 2
3.4　结构 2
4　要求 5
4.1　基本尺寸 5
4.2　平行度 6
4.3　平面度 7
4.4　直线度 7
4.5　对称度 7
4.6　倒角 7
4.7　粗糙度 7
4.8　硬度 7
4.9　外观 7
4.10　剩磁 7
5　试验方法 8
5.1　试验环境条件 8
5.2　试验仪器 8
5.3　试验 8
6　检验规则 8
6.1　检验分类 8
6.2　出厂检验 8
6.3　型式检验 9

7　标志、包装、贮存 9
7.1　标志 9
7.2　包装 10
7.3　贮存 10

前　言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准代替JB/T 9482—1999《杠杆式天平刀子、刀承》，与JB/T 9482—1999相比主要技术变化如下：

——标准名称修订为“天平刀子、刀承”。

——将标准适用范围中“杠杆式天平用”修订为“天平用”，去掉限定语，使标准适用范围扩大。

——增加第2章“规范性引用文件”。

——3.1.1中按结构型式分类中去掉材料要求，增加3.1.2按不同材料分类。

——4.7，根据各生产厂家能够达到的生产能力及天平精度要求，修订了刀子、刀承的表面粗糙度。

——修订了“第6章　检验规则”。增加了检验分类， 将检验分为出厂检验和型式检验，列表表示检验项目和检验顺序。

——7.3，简化了产品的贮存条件。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由机械工业仪器仪表元器件标准化技术委员会（CMIF/TC17）归口。

本标准负责起草单位：沈阳仪表科学研究院、沈阳创原计量仪器有限公司、国家仪器仪表元器件质量监督检验中心、辽宁省计量科学研究院、湖北省计量测试技术研究院、河南省计量科学研究院。

本标准主要起草人：徐秋玲、吕艳、杨秀英、张阳、于振毅、孟淑燕、董阳、陈利、何开宇、殷波。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——ZB N61 010—1988；

——JB/T 9482—1999。

天平刀子、刀承

1 范围

本标准规定了天平刀子、刀承的分类、型号标记、材料和结构、要求、试验方法、检验规则及标志、包装和贮存。

本标准适用于最大称量 1 g～100 kg，准确度等级为 1×10^{-7}～1×10^{-4} 等级天平用刀子、刀承（以下简称刀子、刀承）。

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/T 2828.1—2003 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 分类、型号标记、材料和结构

3.1 分类

3.1.1 按不同的形状或结构型式分类

刀子的代号为：D，刀承的代号为：C。按不同的形状或结构型式，可将刀子、刀承分为：

a）三角形刀子，代号为：S；
b）五角形刀子，代号为：W；
c）矩形刀子，代号为：J；
d）槽形刀承，代号为：C；
e）梯形刀承，代号为：T；
f）圆端刀承，代号为：Y；
g）平端刀承，代号为：P。

3.1.2 按不同材料分类

按不同材料，可将刀子、刀承分为：

a）刚玉（Al_2O_3），代号为：G；
b）玛瑙（SiO_2），代号为：M；
c）合金钢，代号为：H。

3.1.3 按不同刃口角、槽口角分类

按不同刃口角、槽口角，可将刀子、刀承分为：

a）90°，代号 A；

b）100°，代号 B；

c）110°，代号 C；

d）120°，代号 D。

3.1.4 按不同准确度等级分类

按不同准确度等级，可将刀子、刀承分为：

a）适用天平准确度 1×10^{-7}～5×10^{-7}，代号Ⅰ；

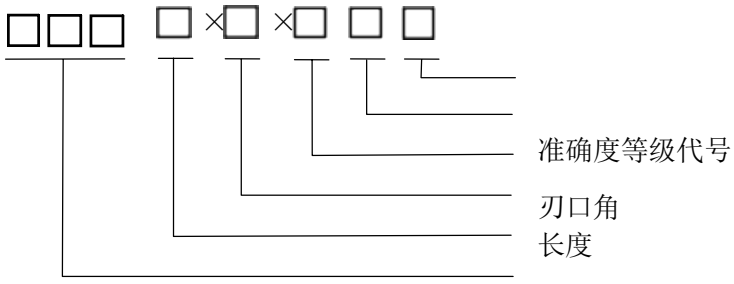
b）适用天平准确度 1×10^{-6}～5×10^{-6}，代号Ⅱ；

c）适用天平准确度 1×10^{-5}～1×10^{-4}，代号Ⅲ。

3.2 型号标记

3.2.1 刀子的型号标记

刀子的型号按以下标记：



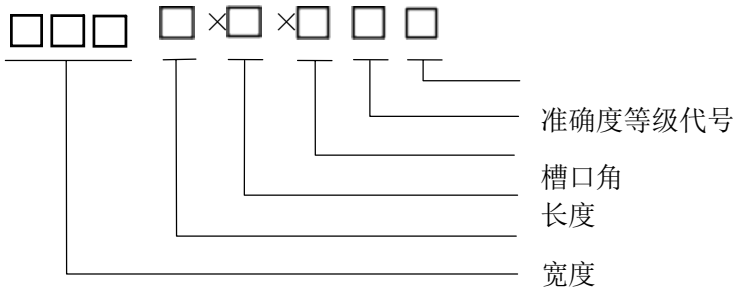
标记示例：

高度为 4 mm，宽度为 3.5 mm，长度为 12 mm，刃口角为 90°，用于 5×10^{-6} 准确度天平的三角形玛瑙刀子。

标记为：SMD 4×3.5×12 A Ⅱ

3.2.2 刀承的型号标记

刀承的型号按以下标记：



标记示例：

高度为 4 mm，宽度为 3 mm，长度为 10 mm，槽口角为 110°，用于 5×10^{-6} 准确度天平的槽形玛瑙刀承。

标记为：CMC 4×3× 10 C Ⅱ

3.3 材料

刀子、刀承的材料有刚玉（代号 G）、玛瑙（代号 M）、合金钢（代号 H）三种。

3.4 结构

刀子、刀承的结构应符合图 1～图 7 的规定。

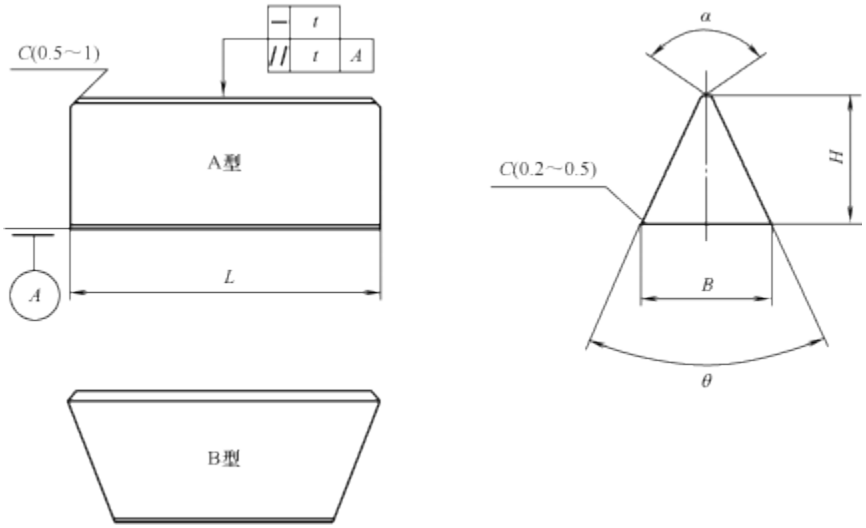


图 1　三角形刀子

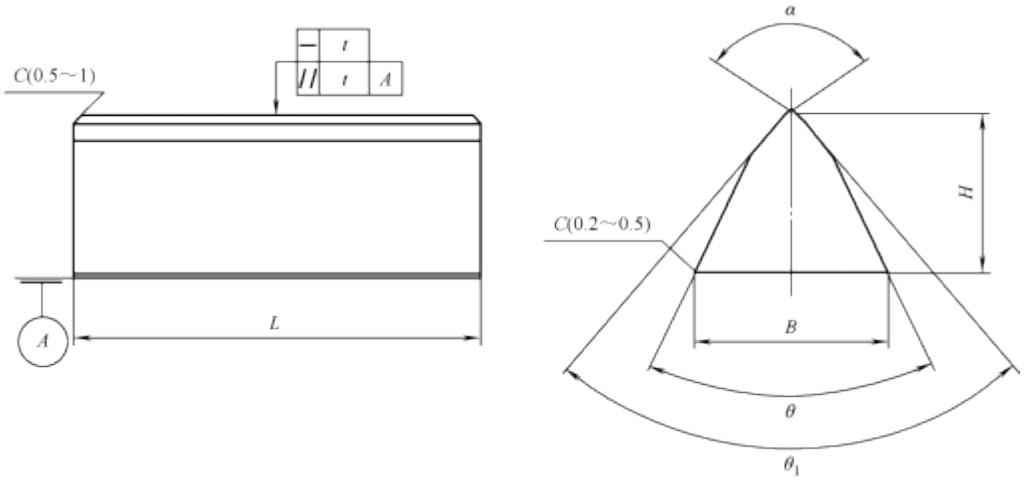


图 2　五角形刀子

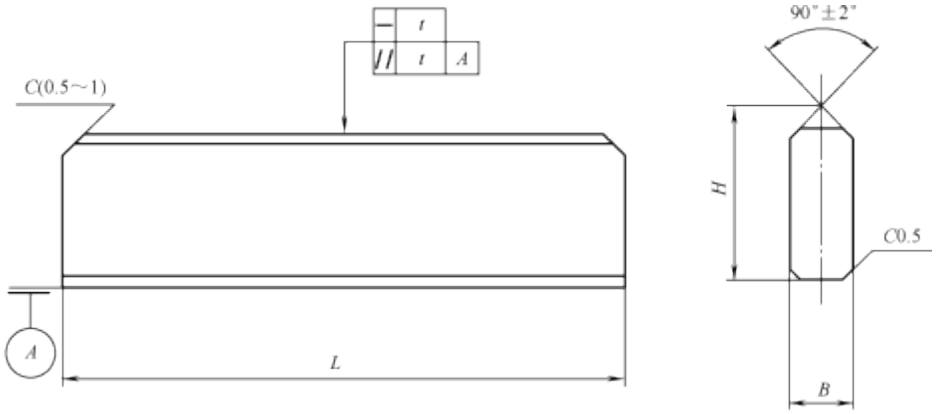


图 3　矩形刀子

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
https://d.book118.com/208135026042006114