

磨料磨具标准精选（最新）

- G2478 《GB/T 2478-2008 普通磨料 棕刚玉》
- G2479 《GB/T 2479-2008 普通磨料 白刚玉》
- G2480 《GB/T 2480-2008 普通磨料 碳化硅》
- G2481.2 《GB/T 2481.2-2009 固结磨具用磨料 粒度组成的检测和标记：微粉》
- G2484 《GB/T 2484-2006 固结磨具 一般要求》
- G2485 《GB/T 2485-2008 普通磨具 技术条件》
- G2490 《GB/T 2490-2007 固结磨具 硬度检验》
- G2491 《GB/T2491-2003 普通磨具：洛氏硬度计检验硬度的方法》
- G2492 《GB/T2492-2003 普通磨具：交付砂轮允许的不平衡量测量》
- G2493 《GB/T 2493-2013 砂轮的回转试验方法》
- G2494 《GB 2494-2014 固结磨具 安全要求》
- G2495 《GB/T2495-1996 普通磨具 包装》
- G3043 《GB/T3043-2000 棕刚玉化学分析方法》
- G3044 《GB/T 3044-2007 白刚玉、铬刚玉 化学分析方法》
- G3045 《GB/T3045-2003 普通磨料碳化硅化学分析方法》
- G4127.1 《GB/T 4127.1-2007 固结磨具 尺寸 第1部分：外圆磨砂轮（工件装夹在顶尖间）》
- G4127.2 《GB/T 4127.2-2007 固结磨具 尺寸 第2部分：无心外圆磨砂轮》
- G4127.3 《GB/T 4127.3-2007 固结磨具 尺寸 第3部分：内圆磨砂轮》
- G4127.4 《GB/T 4127.4-2008 固结磨具 尺寸 第4部分：平面磨削用周边磨砂轮》
- G4127.5 《GB/T 4127.5-2008 固结磨具 尺寸 第5部分：平面磨削用端面磨砂轮》
- G4127.6 《GB/T 4127.6-2008 固结磨具 尺寸 第6部分：工具磨和工具室用砂轮》
- G4127.7 《GB/T 4127.7-2008 固结磨具 尺寸 第7部分：人工操纵磨削砂轮》
- G4127.8 《GB/T 4127.8-2007 固结磨具 尺寸 第8部分：去毛刺、荒磨和粗磨用砂轮》
- G4127.9 《GB/T 4127.9-2007 固结磨具 尺寸 第9部分：重负荷磨削砂轮》
- G4127.10 《GB/T 4127.10-2008 固结磨具 尺寸 第10部分：珩磨和超精磨磨石》
- G4127.11 《GB/T 4127.11-2008 固结磨具 尺寸 第11部分：手持抛光磨石》
- G4127.12 《GB/T 4127.12-2008 固结磨具 尺寸 第12部分：直向砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮》
- G4127.13 《GB/T 4127.13-2008 固结磨具 尺寸 第13部分：立式砂轮机用去毛刺和荒磨砂轮》
- G4127.14 《GB/T 4127.14-2008 固结磨具 尺寸 第14部分：角向砂轮机用去毛刺、荒磨和粗磨砂轮》
- G4127.15 《GB/T 4127.15-2007 固结磨具 尺寸 第15部分：固定式或移动式切割机用切割砂轮》
- G4127.16 《GB/T 4127.16-2007 固结磨具 尺寸 第16部分：手持式电动工具用切割砂轮》
- G4676 《GB/T4676-2003 普通磨料：取样方法》
- G6406 《GB/T6406-1996 超硬磨料金刚石或立方氮化硼颗粒尺寸》
- G6408 《GB/T6408-2003 超硬磨料立方氮化硼》
- G6409.2 《GB/T 6409.2-2009 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具 形状和尺寸》

G9258.1 《GB/T9258.1-2000 涂附磨具用磨料：粒度组成》
G9258.2 《GB/T 9258.2-2008 涂附磨具用磨料 粒度分析：粗磨粒 P12~P220 粒度组成的测定》
G9258.3 《GB/T9258.3-2000 涂附磨具用磨料：微粉 P240~P2500 粒度组成的测定》
G9489 《GB/T 9489-2008 刚玉粉化学分析方法》
G14319 《GB/T 14319-2008 固结磨具 陶瓷结合剂强力珩磨磨石与超精磨磨石》
G14321 《GB/T 14321-2008 刚玉磨料中 α -Al₂O₃ 相 X 射线定量测定方法》
G15305.1 《GB/T15305.1-2005 涂附磨具 砂页》
G15305.2 《GB/T 15305.2-2008 涂附磨具 砂卷》
G15305.3 《GB/T 15305.3-2009 涂附磨具 砂带 宽度与长度组合的选择》
G16458 《GB/T 16458-2009 磨料磨具术语》
G17588 《GB/T17588-1998 砂轮磨削：基本术语》
G18845 《GB/T18845-2002 磨料筛分试验机》
G19323 《GB/T19323-2003 涂附磨具带除尘孔砂盘》
G19324 《GB/T19324-2003 涂附磨具带除尘孔砂页》
G19325 《GB/T19325-2003 涂附磨具产品非标准尺寸公差换算》
G19759 《GB/T 19759-2005 涂附模具 砂盘》
G20316.1 《GB/T 20316.1-2009 普通磨料 堆积密度的测定 第1部分：粗磨粒》
G20316.2 《GB/T 20316.2-2006 普通磨料 堆积密度的测定 第2部分：微粉》
G20962 《GB/T 20962-2007 涂附磨具 砂页盘》
G20963 《GB/T 20963-2007 涂附磨具 钢纸砂盘》
G21943 《GB/T 21943-2008 钢纸砂盘支撑托盘》
G21944.1《GB/T 21944.1-2008 碳化硅特种制品 反应烧结碳化硅窑具 第1部分：方梁》
G21944.3《GB/T 21944.3-2008 碳化硅特种制品 反应烧结碳化硅窑具 第3部分：辊棒》
G23537 《GB/T 23537-2009 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼砂轮和磨头 极限偏差和圆跳动公差》
G23536 《GB/T 23536-2009 超硬磨料 人造金刚石品种》
G23538 《GB/T 23538-2009 普通磨料 球磨韧性测定方法》
G23539 《GB/T 23539-2009 涂附磨具 带轴页轮》
G23540 《GB/T 23540-2009 涂附磨具 装有卡盘或未装卡盘的页轮》
G23541 《GB/T 23541-2009 固结磨具 磨钢球砂轮》
G24411 《GB/T 24411-2009 摩擦材料用酚醛树脂》
G24412 《GB/T 24412-2009 磨料磨具用酚醛树脂》
G30470 《GB/T 30470-2013 超硬磨料制品 金刚石绳锯》
G30473 《GB/T 30473-2013 涂附磨具 筒形砂套》
G30474.1 《GB/T 30474.1-2013 筒形砂套夹紧装置 第1部分：用于手持式磨削机上的带轴夹紧装置》
G30474.2 《GB/T 30474.2-2013 筒形砂套夹紧装置 第2部分：用于固定式磨削机上的夹紧装置》

J1189 《JB/T 1189-2005 普通磨料 锆刚玉》

J2956.1 《JB/T2956.1-1999 普通磨具:烧结刚玉砂轮》
J2956.2 《JB/T2956.2-1999 普通磨具:烧结刚玉磨石》
J3233 《JB/T 3233-2012 超硬磨料 钻探用人造金刚石聚晶》
J3234 《JB/T 3234-2012 超硬磨料 拉丝模用人造金刚石聚晶》
J3235 《JB/T 3235-2013 聚晶金刚石磨耗比测定方法》
J3236 《JB/T3236-2007 金刚石修整笔》
J3294 《JB/T 3294-2005 普通磨料 碳化硼》
J3583 《JB/T 3583-2006 超硬磨料制品 金刚石精磨片》
J3584 《JB/T 3584-2012 超硬磨料 堆积密度测定方法》
J3629 《JB/T 3629-2012 普通磨料 黑刚玉》
J3631 《JB/T 3631-2005 普通磨具 树脂重负荷磨削砂轮》
J3715 《JB/T 3715-2006 固结磨具 修磨用钹形砂轮》
J3889 《JB/T 3889-2006 涂附磨具 砂布》
J3890 《JB/T 3890-2008 碳化硅特种制品 硅碳棒》
J3891 《JB/T3891-1996 研磨页轮》
J3914 《JB/T 3914-2012 超硬磨料 取样方法》
J4165 《JB/T 4165-2008 涂附磨具 钢纸砂盘 技术条件》
J4175 《JB/T 4175-2006 固结磨具 纤维增强树脂切割砂轮》
J4204 《JB/T 4204-2006 固结磨具 菱苦土砂轮》
J5203 《JB/T 5203-2012 单晶刚玉 化学分析方法》
J5204 《JB/T5204-2007 碳化硅脱氧剂化学分析方法》
J5205 《JB/T5205-2007 石材加工用金刚石磨具》
J6083 《JB/T 6083-2006 固结磨具 碾米砂轮》
J6084 《JB/T6084-2007 钻探工具用三角形金刚石聚晶》
J6352 《JB/T 6352-2006 固结磨具 加工石材用菱苦土磨石》
J6353 《JB/T 6353-2006 固结磨具 树脂和橡胶薄片砂轮》
J6354 《JB/T 6354-2006 电镀超硬磨料制品 套料刀》
J6570 《JB/T6570-2007 普通磨料磁性物含量测定方法》
J6569 《JB/T 6569-2006 普通磨料 包装》
J7424 《JB/T7424-2007 涂附磨具 抗拉强度和伸长率测定方法》
J7425 《JB/T 7425-2012 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具技术条件》
J7498 《JB/T 7498-2006 涂附磨具 砂纸》
J7499 《JB/T 7499-2006 涂附磨具 耐水砂纸》
J7983 《JB/T 7983-2013 固结磨具 螺栓紧固砂轮》
J7984.1 《JB/T7984.1-1999 普通磨料:pH值测定方法》
J7984.2 《JB/T7984.2-1999 普通磨料:粗磨粒堆积密度的测定》
J7984.3 《JB/T7984.3-2001 普通磨料:密度的测定》
J7984.4 《JB/T7984.4-2001 普通磨料:毛细现象的测定》
J7986 《JB/T7986-2001 普通磨料:铬刚玉》
J7987 《JB/T 7987-2012 普通磨料 微晶刚玉》
J7988.3 《JB/T7988.3-2001 超硬磨料标志和包装》
J7989 《JB/T 7989-2012 超硬磨料 人造金刚石技术条件》
J7990 《JB/T 7990-2012 超硬磨料 人造金刚石和立方氮化硼微粉》
J7991.1 《JB/T7991.1-2001 电镀超硬磨料制品:代号和标记》

J7991.2 《JB/T7991.2-2001 电镀超硬磨料制品:内圆切割锯片》
J7991.3 《JB/T7991.3-2001 电镀超硬磨料制品:什锦锉》
J7991.4 《JB/T7991.4-2001 电镀超硬磨料制品:磨头》
J7992 《JB/T 7992-2004 普通磨具 外观、尺寸和形位公差 试验方法》
J7993 《JB/T 7993-2012 碳化硼 化学分析方法》
J7994 《JB/T 7994-2012 超硬磨料 立方氮化硼化学分析方法》
J7995 《JB/T 7995-2012 黑刚玉 化学分析方法》
J7996 《JB/T 7996-2012 普通磨料 单晶刚玉》
J7997 《JB/T 7997-2012 石榴石 化学分析方法》
J7998 《JB/T 7998-2012 锆刚玉 化学分析方法》
J7999 《JB/T 7999-2013 固结磨具 体积密度、总气孔率和吸水率试验方法》
J8000 《JB/T 8000-2012 超硬磨料制品 金刚石框架锯条》
J8002 《JB/T 8002-2012 超硬磨料制品 人造金刚石或立方氮化硼研磨膏》
J8337 《JB/T 8337-2012 普通磨料 石榴石》
J8338 《JB/T 8338-2012 固结磨具 磨轴承球基面砂轮》
J8339 《JB/T 8339-2012 固结磨具 组织号的测定方法》
J8340 《JB/T 8340-2013 碳化硅特种制品 重结晶碳化硅热电偶保护管》
J8373 《JB/T8373-1996 普通磨具:蜗杆砂轮》
J8374 《JB/T8374-1996 金刚石选形机》
J8572 《JB/T8572-1997 硬质合金孔辊成型磨轮》
J8373 《JB/T 8373-2012 固结磨具 蜗杆砂轮》
J8606 《JB/T 8606-2012 涂附磨具 砂带》
J8394 《JB/T 8394-2013 粉末冶金天然金刚石修整片》
J9880 《JB/T9880-1999 金刚石修整滚轮安装轴径》
J10039 《JB/T10039-1999 普通磨具:深切缓进给磨砂轮》
J10040 《JB/T10040-2001 金刚石修整滚轮》
J10041 《JB/T 10041-2008 超硬材料 金刚石或立方氮化硼/硬质合金复合片品种、尺寸》
J10042 《JB/T10042-1999 筒形砂套》
J10043 《JB/T 10043-2012 分离涂附磨具磨料的方法》
J10044 《JB/T10044-1999 硅碳管》
J10151 《JB/T 10151-2012 普通磨料 清洁度的测定》
J10152 《JB/T 10152-2010 碳化硅特种制品 氮化硅结合碳化硅 板》
J10153 《JB/T 10153-2013 固结磨具 滚抛磨块》
J10154 《JB/T10154-1999 普通磨具:磨钢球砂轮》
J10155 《JB/T 10155-2012 涂附磨具 砂布砂纸磨削性能试验方法》
J10309 《JB/T10309-2001 角式气动砂轮机》
J10312 《JB/T10312-2001 钢箔测定碳势法》
J10376 《JB/T 10376-2013 碳化硅特种制品 氧化硅结合碳化硅板》
J10449 《JB/T 10449-2004 碳化硅特种制品 重结晶碳化硅 方梁》
J10450 《JB/T 10450-2004 普通磨具 检验规则》
J10614 《JB/T 10614-2006 碳化硅特种制品 反应烧结碳化硅 方梁》
J10615 《JB/T 10615-2006 碳化硅特种制品 反应烧结碳化硅 辊棒》
J10645 《JB/T 10645-2006 碳化硅特种制品 氮化硅结合碳化硅 烧嘴套》

J10646 《JB/T 10646-2006 超硬磨料 金刚石热冲击韧性测定方法》
J10697 《JB/T10697-2007 碳化硅特种制品 反应烧结碳化硅 烧嘴套》
J10698 《JB/T10698-2007 碳化硅特种制品 重结晶碳化硅板》
J10744 《JB/T10744-2007 涂附磨具产品 非标准尺寸公差换算》
J10826 《JB/T 10826-2008 涂附磨具 砂页盘 技术条件》
J10891 《JB/T 10891-2008 碳化硅特种制品 氮化硅结合碳化硅 方梁》
J10985 《JB/T 10985-2010 超硬磨料 抗压强度测定方法》
J10986 《JB/T 10986-2010 超硬磨料 人造金刚石杂质含量检验方法》
J10987 《JB/T 10987-2010 超硬磨料 人造金刚石冲击韧性测定方法》
J10988 《JB/T 10988-2010 碳化硅特种制品本 反应烧结碳化硅 脱硫喷嘴》
J11284 《JB/T 11284-2012 普通磨料 pH 值测定方法》
J11285 《JB/T 11285-2012 固结磨具 烧结刚玉磨石》
J11286 《JB/T 11286-2012 固结磨具 烧结刚玉砂轮》
J11287 《JB/T 11287-2012 涂附磨具 带轴页轮 技术条件》
J11288 《JB/T 11288-2012 涂附磨具 装有卡盘和未装卡盘的页轮 技术条件》
J11424 《JB/T 11424-2013 超硬磨料制品用预混合金属粉末》
J11425 《JB/T 11425-2013 超硬磨料制品用微米级羰基铁粉》
J11426 《JB/T 11426-2013 超硬磨料制品 金刚石薄壁钻头》
J11427 《JB/T 11427-2013 超硬磨料 标志和包装》
J11428 《JB/T 11428-2013 超硬磨料制品 电镀磨头》
J11429 《JB/T 11429-2013 超硬磨料制品 电镀内圆切割锯片》
J11430 《JB/T 11430-2013 超硬磨料制品 电镀什锦锉》
J11431 《JB/T 11431-2013 固结磨具 磨钢轨砂轮》
J11432 《JB/T 11432-2013 固结磨具用玻璃纤维增强网片》
J11433 《JB/T 11433-2013 普通磨料 密度的测定》
J11454 《JB/T 11454-2013 超硬磨料制品 高精度切割砂轮》
J11842 《JB/T 11842-2014 铸造磨段》
J50024 《JB/T50024-1999 端面气动砂轮机 产品质量分等》
J54497 《JB/T54497-2000 硅碳棒 产品质量分等》
J54498 《JB/T54498-1999 硅碳管 产品质量分等》