

砂轮越程槽

GB 6403.5—86

Relief grooves for grinding wheels

本标准适用于一般结构零件磨削面的砂轮越程槽。

1 回转面及端面砂轮越程槽

1.1 回转面及端面砂轮越程槽的型式如图 1 所示。

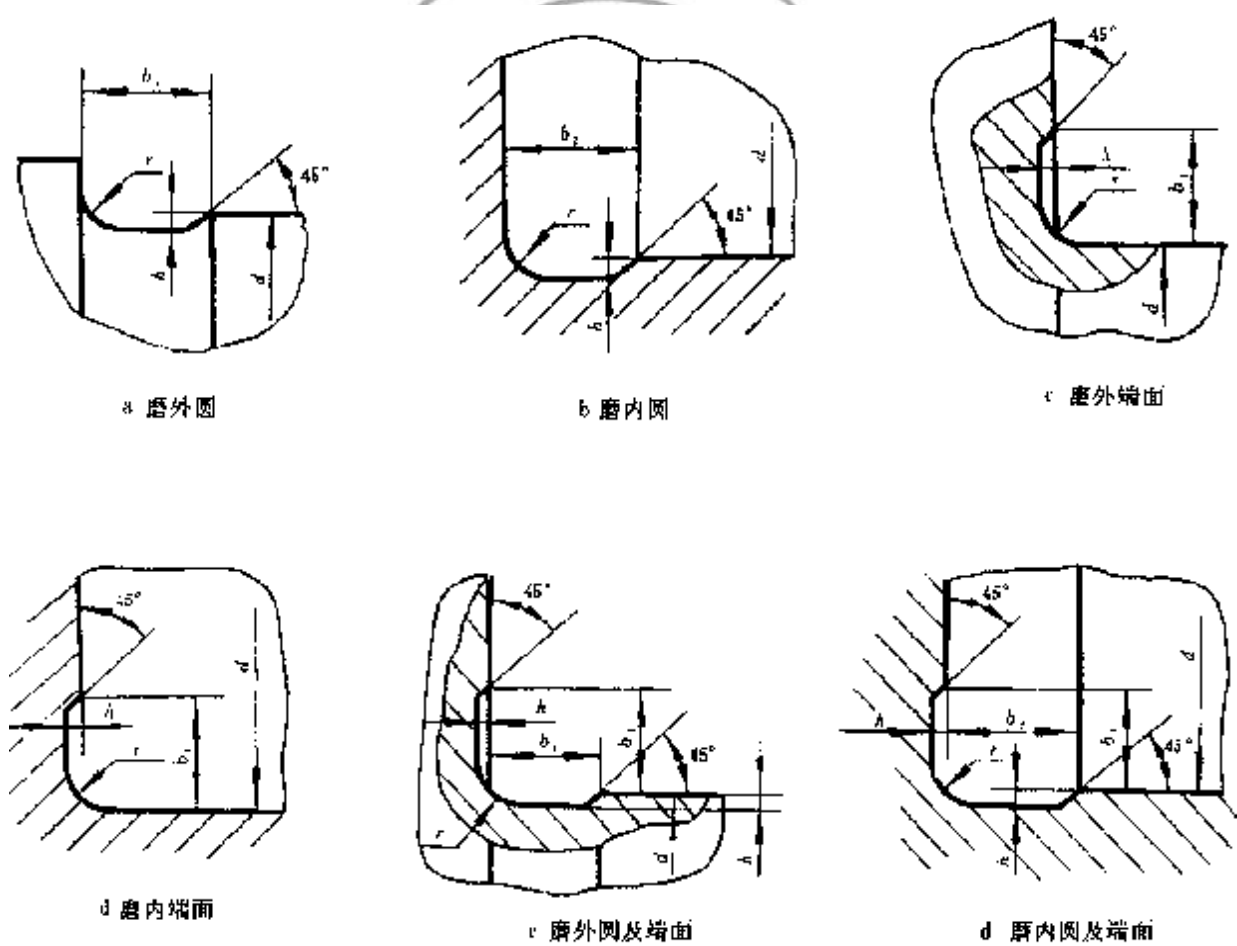


图 1

1.2 回转面及端面砂轮越程槽的尺寸按表 1。

表 1									mm
b_1	0.6	1.0	1.6	2.0	3.0	4.0	5.0	8.0	10
b_2	2.0	3.0		4.0		5.0		8.0	10
h	0.1	0.2		0.3	0.4		0.6	0.8	1.2
r	0.2	0.5		0.8	1.0		1.6	2.0	3.0
d	~10			10~50		50~100		100	

- 注：① 越程槽内二直角线相交处，不允许产生尖角。
- ② 越程槽深度 h 与圆弧半径 r ，要满足 $r \leq 3h$ 。
- 1.3 磨削具有数个直径的工件时，可使用同一规格的越程槽。
- 1.4 直径 d 值大的零件，允许选择小规格的砂轮越程槽。
- 1.5 砂轮越程槽的尺寸公差和表面粗糙度根据该零件的结构、性能确定。

2 平面砂轮越程槽

平面砂轮越程槽的型式如图 2 所示，尺寸按表 2。

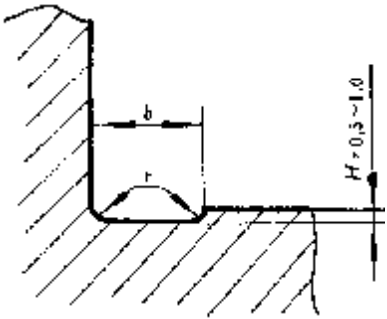


图 2
表 2

mm				
b	2	3	4	5
r	0.5	1.0	1.2	1.6

3 V 形砂轮越程槽

V 形砂轮越程槽的型式如图 3 所示，尺寸按表 3。

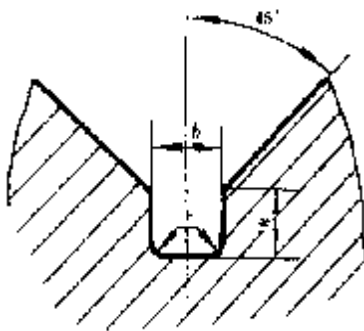


图 3
表 3

	mm			
<i>b</i>	2	3	4	5
<i>h</i>	1.6	2.0	2.5	3.0
<i>r</i>	0.5	1.0	1.2	1.6

4 燕尾导轨砂轮越程槽

燕尾导轨砂轮越程槽的型式如图 4 所示，尺寸按表 4。

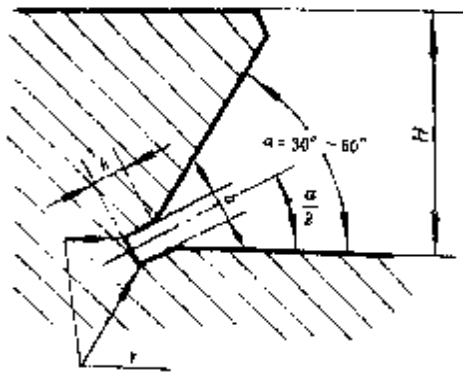


图 4
表 4

表 4													mm	
<i>H</i>	5	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	
<i>b</i>	1	2	3				4			5			6	
<i>h</i>														
<i>r</i>	0.5	0.5	1.0				1.6			1.6			2.0	

5 矩形导轨砂轮越程槽

矩形导轨砂轮越程槽的型式如图 5 所示，尺寸按表 5。

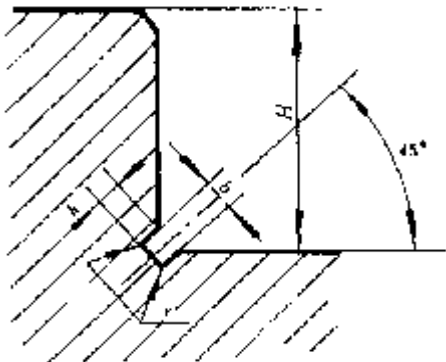


图 5
表 5

	mm											
<i>H</i>	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100
<i>b</i>	2			3			5			8		
<i>h</i>	1.5			2.0			3.0			5.0		
<i>r</i>	0.5			1.0			1.6			2.0		

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部标准化研究所归口。

本标准由机械工业部标准化研究所负责起草。

本标准主要起草人马承娴、熊焜。