

中国第一重型机械集团公司标准

## 砂轮越程槽

GB 6403.5-86

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。

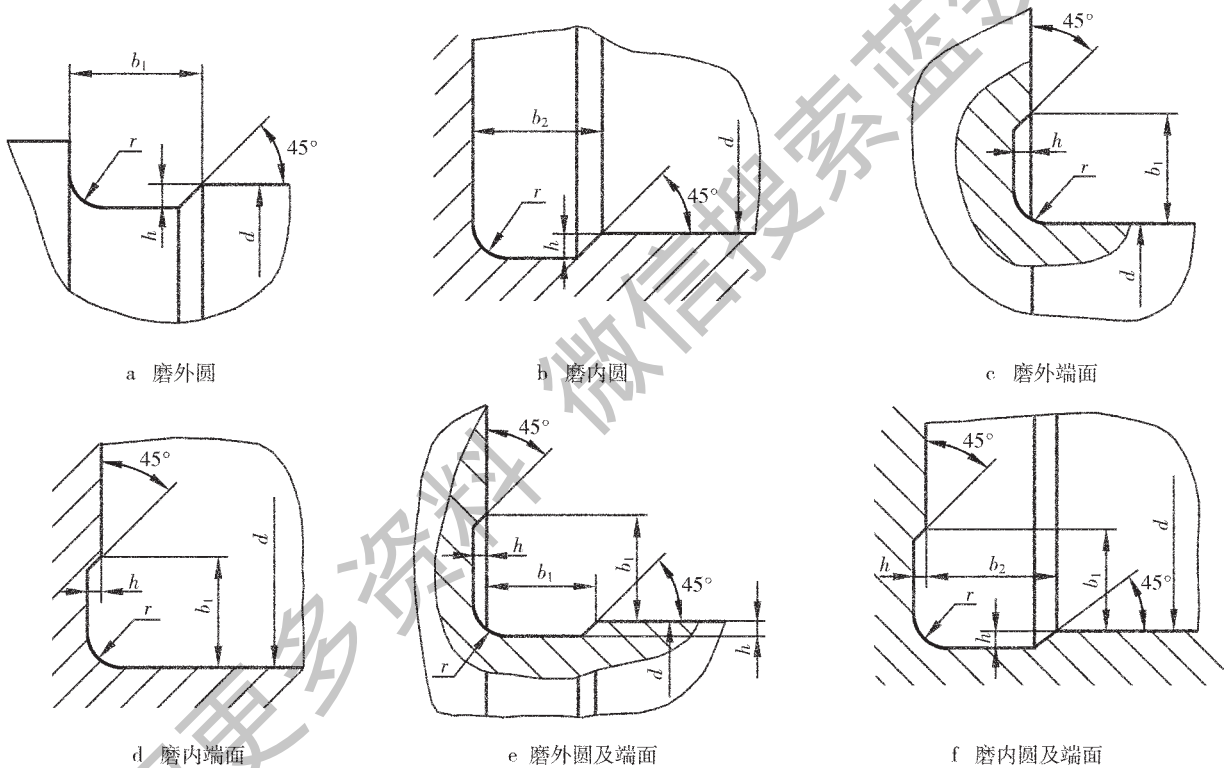


图 1

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越程槽内两直线相交处，不允许产生尖角。

②越程槽深度  $h$  与圆弧半径  $r$ ，要满足  $r < 3h$ 。

- 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。

表 2 mm

$b$	2	3	4	5
$r$	0.5	1.0	1.2	1.6

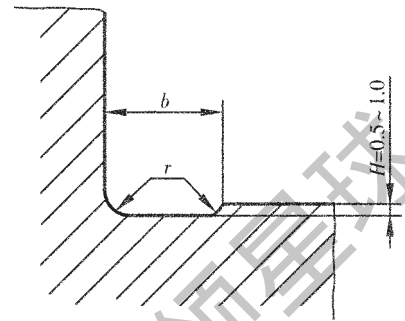


图 2

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。

表 3 mm

$b$	2	3	4	5
$h$	1.6	2.0	2.5	3.0
$r$	0.5	1.0	1.2	1.6

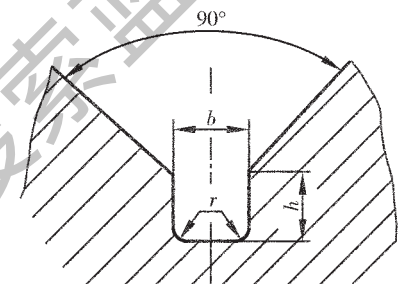


图 3

4 矩形导轨砂轮越程槽

矩形导轨砂轮越程槽的型式如图 4 所示，尺寸按表 4。

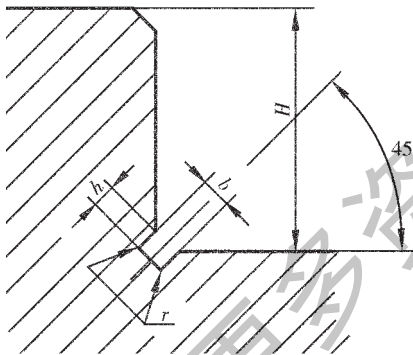


图 4

表 4 mm

$H$	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100
$b$	2		3			5		8				
$h$	1.6		2.0			3.0		5.0				
$r$	0.5		1.0			1.6		2.0				