ICS 25.010
J 05

中华人民共和国国家标准

GB/T 6403.5—2008
代替 GB/T 6403.5—1986

砂轮越程槽

Relief grooves for grinding wheels

2008-09-22 发布　　2009-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会　发布

前　言

GB/T 6403 分为五个部分：

——GB/T 6403.1　球面半径；

——GB/T 6403.2　润滑槽；

——GB/T 6403.3　滚花；

——GB/T 6403.4　零件倒圆与倒角；

——GB/T 6403.5　砂轮越程槽。

本部分为 GB/T 6403 的第 5 部分。

本部分是对 GB/T 6403.5—1986《砂轮越程槽》的修订。

本部分与 GB/T 6403.5—1986 相比主要差异如下：

——按照 GB/T 1.1—2000 要求进行了编辑性的修改；

——增加了标准的前言；

——增加了标准的适用范围；

——增加了表名；

——将表注移入表内；

——修改了图 3 中角度的标记错误。

本部分由全国机器轴与附件标准化技术委员会提出并归口。

本部分起草单位：中机生产力促进中心、石家庄链轮总厂、德阳立达基础件有限公司、中国船舶重工集团公司 711 研究所。

本部分主要起草人：明翠新、许文江、王建农、孔曼军、邓哲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 6403.5—1986 。

砂 轮 越 程 槽

1 范围

GB/T 6403 的本部分规定了一般结构零件磨削面的砂轮越程槽的型式与尺寸。

本部分适用于一般结构零件磨削面的砂轮越程槽。

2 回转面及端面砂轮越程槽

2.1 回转面及端面砂轮越程槽的型式如图 1 所示。

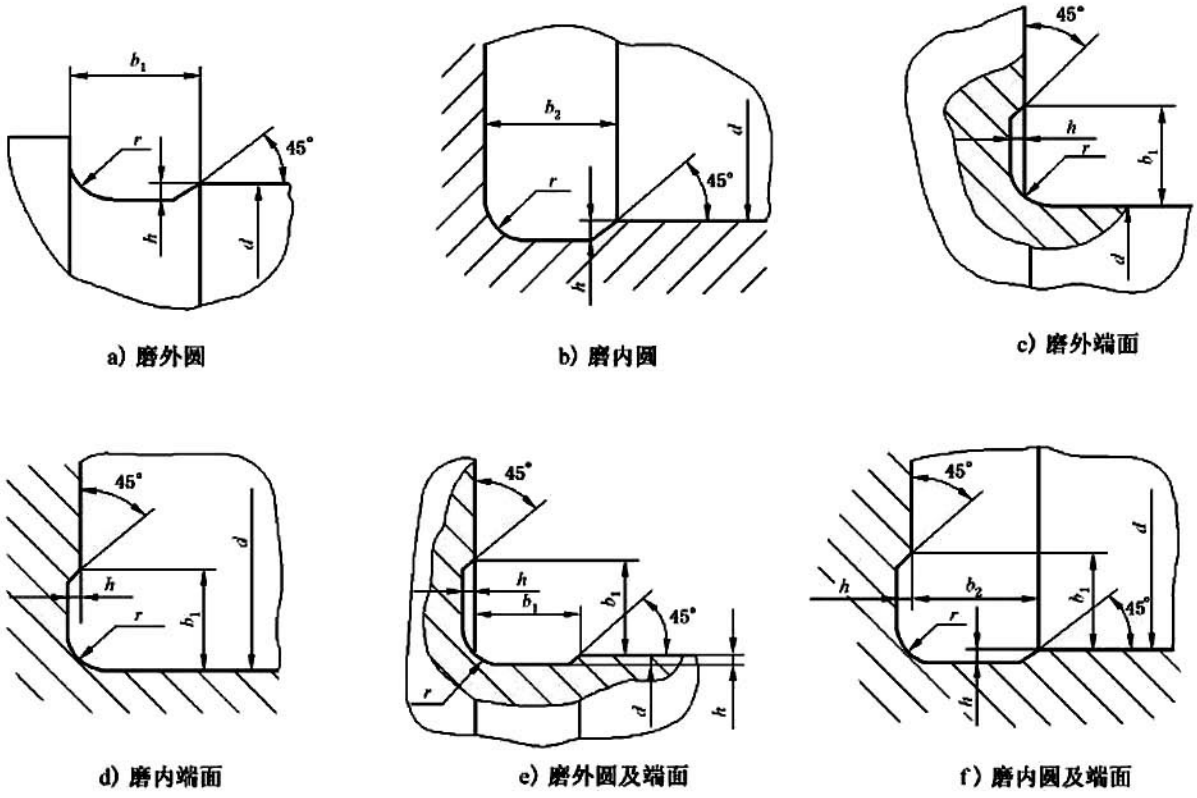

图 1

2.2 回转面及端面砂轮越程槽的尺寸见表 1。

表 1 回转面及端面砂轮越程槽的尺寸

单位为毫米

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：越程槽内与直线相交处，不允许产生尖角。

注 2：越程槽深度 h 与圆弧半径 r，要满足 $r \leqslant 3h$。

2.3 磨削具有数个直径的工件时，可使用同一规格的越程槽。

2.4 直径 d 值大的零件，允许选择小规格的砂轮越程槽。

2.5 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。

3 平面砂轮越程槽

平面砂轮越程槽的型式如图 2 所示，尺寸见表 2。

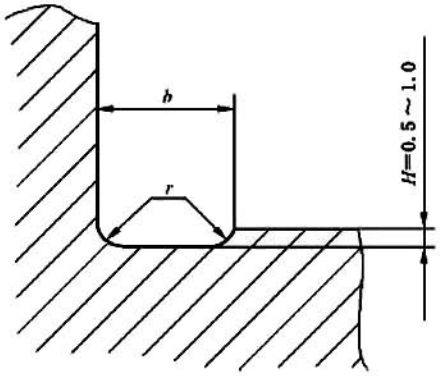

图 2

表 2 平面砂轮越程槽的尺寸

单位为毫米

b	2	3	4	5
r	0.5	1.0	1.2	1.6

4 V 形砂轮越程槽

V 形砂轮越程槽的型式如图 3 所示，尺寸见表 3。

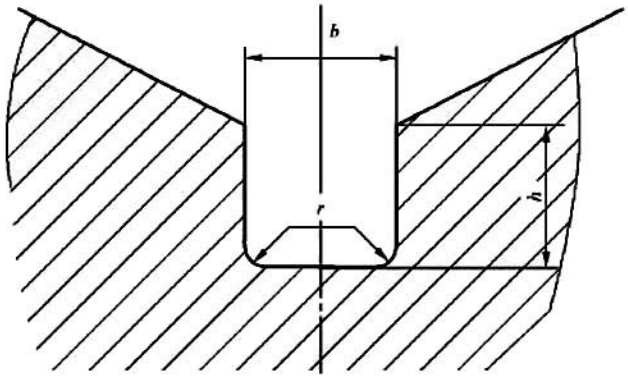

图 3

表 3 V 形砂轮越程槽的尺寸

单位为毫米

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

5 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，尺寸见表 4。

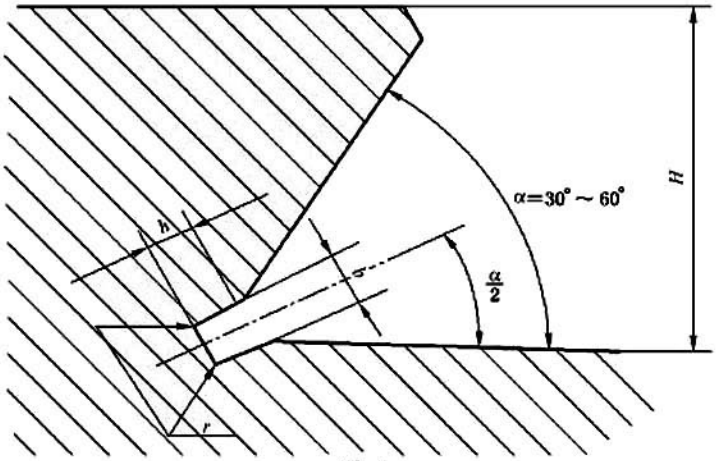

图 4

表 4 燕尾导轨砂轮越程槽的尺寸

单位为毫米

H	≤5	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80
b	1	2		3			4			5			6
h													
r	0.5	0.5		1.0			1.6			1.6			2.0

6 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，尺寸见表 5。

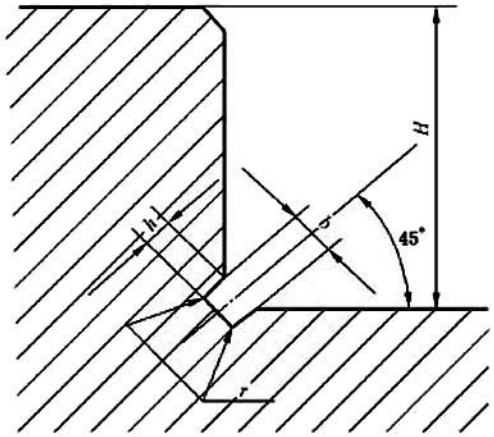

图 5

表 5 矩形导轨砂轮越程槽的尺寸

单位为毫米

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	

中华人民共和国
国家标准
砂轮越程槽
GB/T 6403.5—2008
*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045
网址 www.spc.net.cn
电话：68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销
*
开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷
*
书号：155066·1-35030

