

ICS 71.120;83.200
G 95



中华人民共和国国家标准

GB/T 26502.4—2011

GB/T 26502.4—2011

同步带磨削机

Synchronous belt grinding machine

中华人民共和国
国家标准
同步带磨削机
GB/T 26502.4—2011

*

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 0.75 字数 15 千字
2011年8月第一版 2011年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43217 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 26502.4—2011

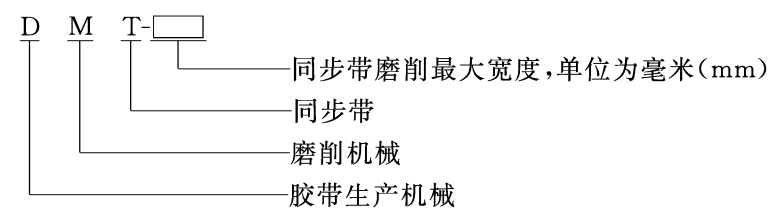
2011-05-12 发布

2011-10-01 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

附录 A
(资料性附录)
磨削机型号示例

磨削机型号示例如下：



示例:DMT-1000 表示最大磨削宽度为 1 000 mm 的同步带磨削机。

前 言

GB/T 26502 的本部分的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会(SAC/TC 71)归口。

本部分起草单位:青岛信森机电技术有限公司、北京橡胶工业研究设计院。

本部分主要起草人:李志洋、徐立记、何成、夏向秀。

式中:

δ_L ——厚度均匀性偏差,单位为毫米(mm);

$H_{左i}, H_{右i}$ ——同一齿的左右端厚度检测值,单位为毫米(mm);

L ——同步带带筒宽度,单位为毫米(mm);

C ——带筒的轴向单位长度,值为1 000,单位为毫米(mm)。

$$\delta_s = H_{\max} - H_{\min} \dots\dots\dots (2)$$

式中:

δ_s ——同一端的周向厚度均匀性偏差,单位为毫米(mm);

H_{\max} ——同一端厚度检测值的最大值,单位为毫米(mm);

H_{\min} ——同一端厚度检测值的最小值,单位为毫米(mm)。

$$\Delta H = | H_0 - \bar{H} | \dots\dots\dots (3)$$

式中:

ΔH ——带筒厚度误差,单位为毫米(mm);

H_0 ——带筒厚度设定值,单位为毫米(mm);

\bar{H} ——带筒厚度检测值的平均值,单位为毫米(mm)。

6.3.3.5 检测带筒表面,应符合5.5.4的要求。

6.4 电气安全检测

6.4.1 检查磨削机电气控制系统,应符合5.6.2.1、5.6.2.2和5.6.2.3的规定。

6.4.2 检查磨削机接地设施,应符合5.6.2.4的规定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

每台磨削机出厂前应按5.7和6.2空负荷运转试验项目进行检查,经制造厂质量检验部门检验合格并签发合格证后,方能出厂。

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验的项目内容包括本部分中的各项要求。

7.2.2 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂时的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺等有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每三年最少抽试一台;
- d) 产品停产两年后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7.3 判定规则

经型式检验若有不合格项时,需进行复检,复检若仍有不合格项时,则判定为型式检验不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

磨削机应在适当的明显位置固定产品标牌,标牌的形式、尺寸和技术要求应符合GB/T 13306的规定。其内容包括:

- a) 产品型号、名称;
- b) 产品出厂编号;
- c) 设备净重;

同步带磨削机

1 范围

GB/T 26502的本部分规定了同步带磨削机的术语和定义、型号及基本参数、要求、试验、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本部分适用于各种规格的橡胶同步带磨削机(以下简称磨削机)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过GB/T 26502的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注明日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

- GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB 4208—2008 外壳防护等级(IP代码)(IEC 60529:2001,IDT)
- GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2005, IDT)
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998, IDT)
- GB/T 8196 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置设计与制造一般要求(GB/T 8196—2003,ISO 14120:2002,MOD)
- GB/T 12783 橡胶塑料机械产品型号编制方法
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- HG/T 2108 橡胶机械噪声声压级的测定
- HG/T 3120 橡胶塑料机械外观通用技术条件
- HG/T 3223 橡胶机械术语
- HG/T 3228 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

3 术语和定义

HG/T 3223 确立的以及下列术语和定义适用于本部分。

3.1

同步带磨削机 synchronous belt grinding machine

用于硫化后的同步带带筒的磨背设备。

3.2

齿辊 tooth roller

带有同步带带轮齿型的辊轴,用于驱动同步带带筒转动。

3.3

双边定位系统 bilateral localizer

用于控制齿辊两端的摆动进给量的装置。利用两套伺服电机系统分别控制两套进给限位单元,对