

ICS 25.080.50

J 55

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9924—1999

磨削表面波纹度

1999-05-20 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是在 JB/Z 168—89《磨削表面波纹度》的基础上修订的。

本标准与 JB/Z 168—89 的技术内容一致，仅按有关规定重新进行了编辑。

本标准自实施之日起代替 JB/Z 168—89。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会磨床分会归口。

本标准负责起草单位：北京第二机床厂、无锡机床厂。

本标准于 1981 年 9 月首次发布。1989 年 3 月第一次修订。本次为第二次修订。

磨削表面波纹度

代替 JB/Z 168—89

1 范围

本标准规定了磨削表面波纹度的评定方法和原则。

本标准适用于磨削加工的圆柱面、圆锥面和以圆周磨削方式加工的平面。对于磨削加工的轴承滚道面、齿轮齿面、螺纹螺旋面和以端面磨削方式加工的平面及其他磨削表面，也可参考选用。

2 定义

本标准采用下列定义。

2.1 磨削表面波纹度（以下简称波纹度）

是磨削加工过程中主要由于机床—工件—砂轮系统的振动而在零件表面上形成的具有一定周期性的高低起伏。

本标准只从几何形状特征对波纹度进行综合评价，不涉及表面其他物理特征诸因素。

2.2 波纹度曲线

零件表面的几何形状总误差由表面粗糙度、波纹度和形状误差三部分组成（见图 1）。在测量截面轮廓曲线时，采取一定的滤波方式，以限制和减弱加工表面的粗糙度和形状误差成分，从而所获得的测量曲线称为波纹度曲线。

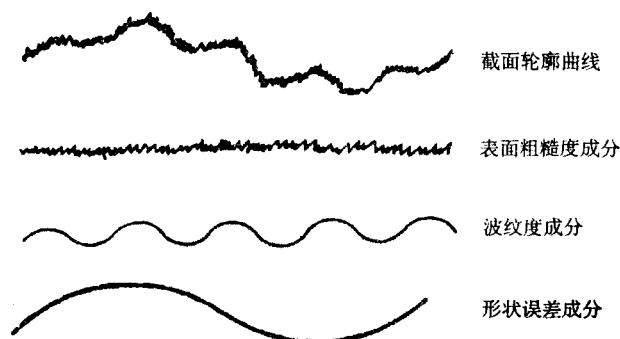


图 1

3 波纹度测量方向

波纹度的数值是指在垂直于基准面的各截面上获得。如果未规定一定的测量方向，则波纹度的数值是指在垂直于基准面并沿着加工纹理方向的截面上获得（在一般情况下，由振动产生的波纹度，其最大波幅值是发生在加工纹理方向上）。

4 滤波方式

为了获得波纹度曲线或确定其测量结果，允许采用下列任何类型的滤波方式或其组合。