

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7418.2-94

外圆磨床 技术条件

1994-09-06 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

外圆磨床 技术条件

代替 JBn 3628-84

1 主题内容与适用范围

本标准规定了外圆磨床、万能外圆磨床及端面外圆磨床的制造和验收的要求。

本标准适用于最大磨削直径 50~800 mm、最大磨削长度 150~5000 mm 工作台移动式、一般用途的普通精度和高精度的外圆磨床、万能外圆磨床以及最大磨削直径 50~500 mm、最大磨削长度 150~3000 mm 的工作台移动式普通精度的端面外圆磨床。

2 引用标准

GB 5226	机床电器设备	通用技术条件
GB 9061	金属切削机床	通用技术条件
GB/T 4685	外圆磨床	精度
JB 4139	金属切削机床及机床附件	安全防护技术条件
JB 5563	金属切削机床	圆锥表面涂色法检验及评定
ZB J50 003	金属切削机床	清洁度的测定
ZB J50 004	金属切削机床	噪声声压级的测定
ZBn J50 008.1	金属切削机床	机械加工件通用技术条件
ZBn J50 008.3	金属切削机床	装配通用技术条件
ZB J50 016	金属切削机床	液压系统通用技术条件
ZB J55 010	高精度外圆磨床	精度

3 一般要求

本标准是对 GB 9061、ZBn J50 008.1、ZBn J50 008.3 等标准的具体化和补充。按本标准验收机床时,必须同时对上述标准中未经本标准具体化的其余验收项目进行检验。

4 附件和工具

4.1 应随机供应表 1 所列的附件和工具。

表 1

名称	用途	数量	备注
冷却液箱	冷却	1 套	
砂轮修正器	修整砂轮	1 套	不带金刚石
砂轮卡盘 (连同砂轮)	装夹砂轮	2 套 (或由设计规定)	
平衡轴	平衡砂轮	1 件	

续表 1

名称	用途	数量	备注
顶尖	顶工件	2 件	
测量桥板	测量机床精度	1 件	平工作台机床可不配备
桃子夹头	带动工件	1 套	件数由设计规定
砂轮吊杆	起吊砂轮	1 套	砂轮直径 $\phi 500$ 以下的机床不配备
卸砂轮拨头	拆卸砂轮卡盘	1 套	
传动皮带	传动	2 套	其中备用一套
垫 铁	调整安装水平	1 套	件数由设计规定
常用通用工具	辅助	1 套	数量由设计规定
冷却液净化装置	净化冷却液	1 套	仅限于高精度级机床用

万能外圆磨床除表 1 所列的附件和工具外,还应随机供应表 2 所列的附件和工具。

表 2

名称	用途	数量	备注
三爪卡盘	磨内外圆	1 套	
内圆磨头	磨内圆	1 套	
接长轴	磨内圆	≥ 3 件/套	
内圆砂轮	磨内圆	1 套	件数由设计规定
平胶带	传动内圆磨头	3 件	

4.2 可按协议供应表 3 所列的特殊附件。

表 3

名称	用途
四爪卡盘	磨内、外圆
弹簧夹头	磨削小直径工件
闭式中心架	支承工件
开式中心架	支承工件
半缺顶尖	顶工件
砂轮平衡架	平衡砂轮
磨顶尖装置	修磨顶尖
磨削指示仪	磨削工件(仅适用于高精度级外圆磨床)
高速内圆磨头	磨削内孔
外圆主动测量仪	测量试磨件
试件端面定位装置	测量试磨件
磨削大锥度附件	磨削大锥度工件
减振垫铁	改善机床振动
圆弧修整器	磨削圆弧
冷却液净化装置	净化冷却液