



中华人民共和国国家标准

GB/T 41357—2022

超硬磨料制品 凸轮轴和曲轴磨削用 陶瓷结合剂立方氮化硼砂轮

Superabrasive products—Vitrified cubic boron nitride grinding wheels for
crankshaft and camshaft grinding

2022-03-09 发布

2022-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本文件起草单位：郑州磨料磨具磨削研究所有限公司、天津大学、富耐克超硬材料股份有限公司。

本文件主要起草人：包华、闫宁、李志宏、吴建中、林易树、张良、朱玉梅、范林、鲁涛、李学文、李鹤南、邢波。

超硬磨料制品 凸轮轴和曲轴磨削用 陶瓷结合剂立方氮化硼砂轮

1 范围

本文件规定了凸轮轴和曲轴高速磨削用陶瓷结合剂立方氮化硼砂轮的形状和基本尺寸、产品标记、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于凸轮轴和曲轴高速磨削加工用陶瓷结合剂立方氮化硼砂轮(以下简称砂轮)。齿轮轴、制冷压缩机轴类零件、航空航天领域轴类零件等其他轴类零件高速磨削加工用陶瓷结合剂立方氮化硼砂轮可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1800.2—2020 产品几何技术规范(GPS) 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第2部分:标准公差带代号和孔、轴的极限偏差表

GB/T 2493 砂轮的回转试验方法

GB/T 9239.1 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验

GB/T 16458 磨料磨具术语

GB/T 35479 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具 形状总览和标记

JB/T 7425 超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具技术条件

3 术语和定义

GB/T 16458 界定的术语和定义适用于本文件。

4 形状和基本尺寸

4.1 凸轮轴磨削用砂轮

4.1.1 1A1型形状、尺寸见图1、表1。

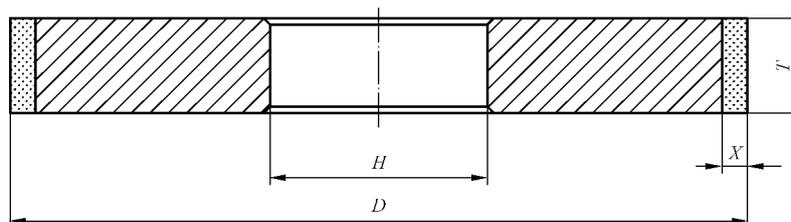


图1 1A1型