

中华人民共和国国家标准

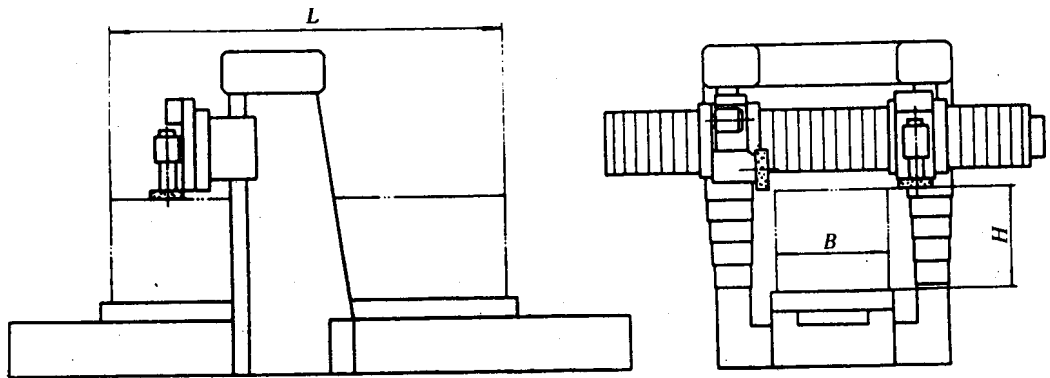
UDC 621.925

导轨磨床参数

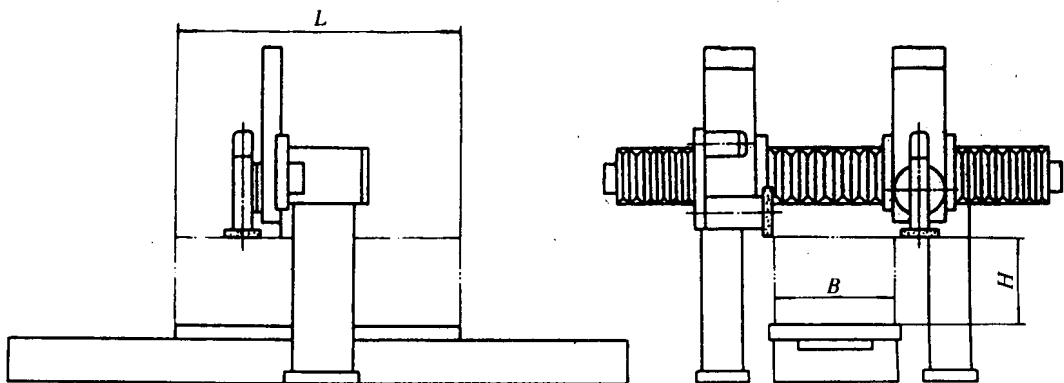
GB 6474—86

Surface grinding machines for grinding
sideways—Parameters

本标准适用于新设计的龙门导轨磨床、落地导轨磨床和悬臂导轨磨床。

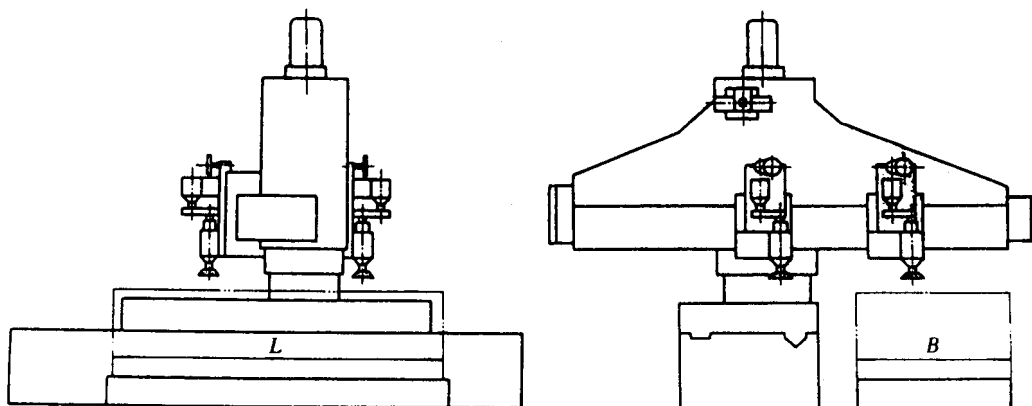


型式 I (龙门式)

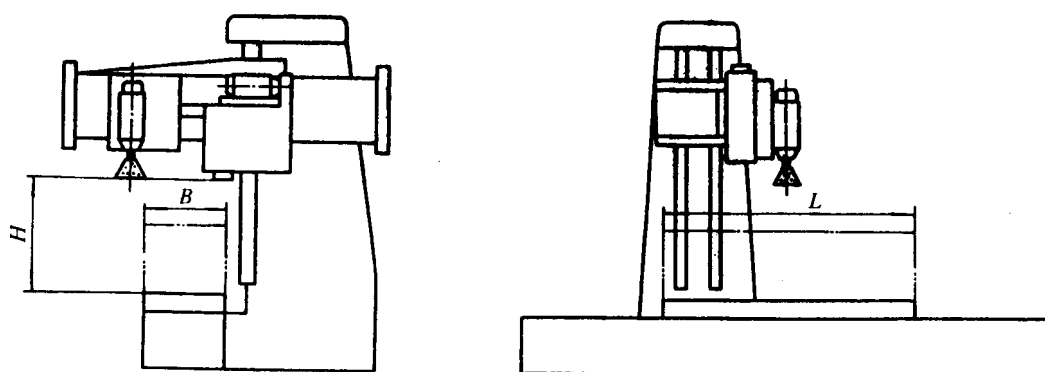


型式 II (定梁龙门式)

GB 6474—86



型式Ⅲ (落地式)



型式Ⅳ (悬臂式)

表 1 龙门导轨磨床的参数

mm

最大磨削宽度 B		800	1000	1250	1600	2000	2500	3150
最大磨削高度 H^*		630	800	1000	1250	1250	1600	2000
		800	1000	1250	1600	1600	2000	2500
最大磨削长度 L		2000	2000					
		3000	3000	3000				
		4000	4000	4000	4000			
			5000	5000	5000	5000		
			6000	6000	6000	6000	6000	6000
				7000	7000	7000	7000	7000
				8000	8000	8000	8000	8000
					10000	10000	10000	10000
					12000	12000	12000	12000
						14000	14000	14000
							16000	16000
工作台面T形槽 (按GB 158—84)	宽度	22	28	28	28	36	36	36
	间距	125	180	180	200	250	250	320

*. 最大磨削宽度 B 大于1250mm 规格的定梁龙门导轨磨床, 其最大磨削高度 H 允许按R 10优先数系减小, 但不得小于1000mm。

GB 6474—86

表 2 落地导轨磨床的参数

mm

最大磨削宽度 B		800	1000	1250	1600
最大磨削长度 L		3000	3000		
		4000	4000	4000	
		5000	5000	5000	
			6000	6000	6000
			7000	7000	7000
			8000	8000	8000
			10000	10000	10000
			12000	12000	12000
					14000
固定工作台面T形槽 (按 GB 158—84)	宽度	22	28	28	28
	间距	125	180	200	250

表 3 悬臂导轨磨床的参数

mm

最大磨削宽度 B		630	800
最大磨削高度 H		630	800
最大磨削长度 L		1500	
		2000	2000
		2500	2500
		3000	3000
			3500
			4000
工作台面T形槽 (按 GB 158—84)	宽度	22	22
	间距	112	125

GB 6474-86

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出,由机械工业部北京机床研究所归口。

本标准由上海重型机床厂、天津市机床厂负责起草。