

中华人民共和国国家标准

GB/T 2493—1995

砂 轮 的 回 转 试 验 方 法

代替 GB 2493—84

Rotation test of grinding wheel strength

1 主题内容与适用范围

本标准规定了砂轮的回转试验方法。

本标准适用于各种结合剂的砂轮及其他需要作回转试验的磨具。

2 试验设备

- 2.1 回转试验按砂轮的直径、质量和最高工作速度的不同,在专用回转试验机上进行。
- 2.2 回转试验机的主轴转速误差应不大于3%。
- 2.3 使用回转试验机的主轴径向圆跳动不大于0.07 mm,测量位置为芯轴中部。
- 2.4 回转试验机应配置时间继电器,保证在主轴转速达到试验速度时,维持规定时间后予以降速。
- 2.5 回转试验机的噪音在空载时噪声声压级应不超过85 dB(A)。
- 2.6 回转试验机的防护罩应牢固、安全。
- 2.7 回转试验机应定期检验。

3 试验条件及方法

- 3.1 回转试验以砂轮上标志的最高工作速度按下列方法进行。

最高工作速度小于等于50 m/s的砂轮,按最高工作速度的1.6倍进行回转试验,达到最高速度时维持30 s。

最高工作速度大于50 m/s的砂轮,按最高工作速度的1.5倍进行回转试验,达到最高速度时维持30 s。

注:凡产品标准中对回转试验方法另有规定的,按该产品标准执行。

- 3.2 允许在回转试验机主轴上同时安装多片砂轮,各片砂轮之间应采用隔板隔开。隔板的外径及压紧面宽度同卡盘。
- 3.3 安装在回转试验机主轴上的砂轮,两端应用卡盘紧固。
- 3.4 砂轮的孔径大于试验机主轴外径时,允许使用轴套。
- 3.5 砂轮卡盘
 - 3.5.1 砂轮卡盘与隔板的形状,尺寸见附录A(补充件)所示。
 - 3.5.2 外径,孔径尺寸未列入附录A(补充件)的砂轮,其卡盘外径应符合式(1)。

$$\frac{D-H}{3} + H > D_1 > \frac{D}{3} \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中: D_1 ——卡盘外径,mm;

D ——砂轮外径,mm;

国家技术监督局1995-12-01批准

1996-08-01实施