



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9907.1—2019
代替 JB/T 9907.3—2006

双端面磨床 第1部分：型式与参数

Double disc surface grinding machines—Part 1: Types and parameters

2019-05-02 发布

2020-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 型式与参数	1
图 1 卧轴双端面磨床	1
图 2 立轴双端面磨床	1
表 1 卧轴双端面磨床参数	2
表 2 立轴双端面磨床参数	2

前 言

JB/T 9907《双端面磨床》分为四个部分：

- 第1部分：型式与参数；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：立轴双端面磨床 精度检验；
- 第4部分：卧轴双端面磨床 精度检验。

本部分为JB/T 9907《双端面磨床》的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 9907.3—2006《双端面磨床 第3部分：参数》，与JB/T 9907.3—2006相比主要技术变化如下：

- 本部分名称改为“双端面磨床 第1部分：型式与参数”；
- 增加了前言；
- 第2章的标题改为“型式与参数”（见第2章，2006年版的第2章）；
- 增加了参数表中的参数内容（见第2章，2006年版的第2章）。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC 22）归口。

本部分起草单位：上海机床厂有限公司、杭州杭机股份有限公司。

本部分主要起草人：陈卫菊、黄海涛、潘美芳、汪雪英、黄强、裘卓明。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 9907.3—2006。

双端面磨床 第1部分：型式与参数

1 范围

JB/T 9907 的本部分规定了一般用途的双端面磨床的型式与参数。
本部分适用于新设计的卧轴双端面磨床和立轴双端面磨床。

2 型式与参数

卧轴双端面磨床的型式如图1所示，参数宜符合表1的规定。
立轴双端面磨床的型式如图2所示，参数宜符合表2的规定。

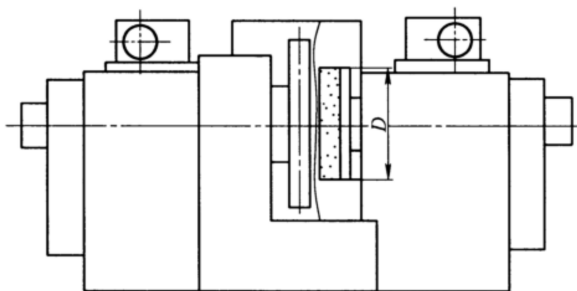


图1 卧轴双端面磨床

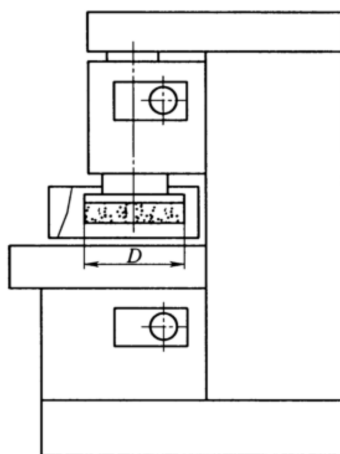


图2 立轴双端面磨床

表1 卧轴双端面磨床参数

最大砂轮直径 D mm	贯穿送料	300	350	400	500	600	750
	圆盘送料	250					
最大工件直径 mm	贯穿送料	60	70	80	100	120	150
	圆盘送料	25	35	40	50	60	70
最小工件厚度 mm	贯穿送料	5	5	5	8	8	8
	圆盘送料			8		10	10
最小进给量 mm	贯穿送料	0.005					
	圆盘送料						
最小送料速度 m/min	贯穿送料	1.5		2	2.5	3	3.5
送料盘最低转速 r/min	圆盘送料	2	1		0.8		
送料盘内孔直径 mm		100		120		150	

表2 立轴双端面磨床参数

最大砂轮直径 D mm	贯穿送料	350		500	750		900
	圆盘送料	400			600	750	—
最大工件直径 mm	贯穿送料	35		120	180		450
	圆盘送料	50		60	75	100	—
最小工件厚度 mm	贯穿送料	1		3	5		7
	圆盘送料	3			5		—
最小进给量 mm	贯穿送料	0.001		0.005			0.001
	圆盘送料	0.005					—
最小送料速度 m/min	贯穿送料	无限接近 0		2.5	3.5		—
送料盘最低转速 r/min	圆盘送料	1.5		1			1.5
送料盘内孔直径 mm		140	150	160	175	180	—