



中华人民共和国国家标准

GB 4681—84

无心磨床 精度

External cylindrical centerless grinding machines
—Testing of the accuracy

1984-09-28发布

1985-08-01实施

国家标准局 批准

无心磨床精度

External cylindrical centerless grinding machines —Testing of the accuracy

本标准适用于一般用途和普通精度的无心磨床。

本标准是参照ISO 3875—1980《无心外圆磨床精度检验》标准制订的。

本标准所列出的精度检验项目的顺序，并不表示实际检验时的次序，为了装拆检验工具和检验方便，可按任意次序进行检验。

根据用户和制造厂的协议，检验项目可以增减。

型式I机床是指砂轮主轴的支承在砂轮的一侧（悬伸式）。

型式II机床是指砂轮主轴的支承在砂轮的两侧（双支承式）。

1 一般要求

1.1 使用本标准时，参照JB 2670—82《金属切削机床精度检验通则》，尤其是精度检验前的机床安装及调平、主轴及其他部件的空运转升温、检验方法和检验工具的精度等。

1.2 工作精度检验时，试件的检验应在精磨后进行。

1.3 当实测长度与本标准规定的长度不同时，允差应根据JB 2670—82第2.3.1.1项的规定，按能够测量的长度折算。折算结果小于0.001 mm，仍按0.001 mm计。