



中华人民共和国国家标准

GB/T 30474.2—2013

筒形砂套夹紧装置 第2部分：用于固定式磨削机上的夹紧装置

Holding fixtures of cylindrical abrasive sleeves—
Part 2: Holding fixtures for stationary machines

(ISO 15637-2:2002, MOD)

2013-12-31 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 30474《筒形砂套夹紧装置》分为以下 2 个部分：

——第 1 部分：用于手持式磨削机上的带轴夹紧装置；

——第 2 部分：用于固定式磨削机上的夹紧装置。

本部分为 GB/T 30474 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 15637-2:2002《筒形砂套夹紧装置 第 2 部分：用于固定式磨削机上的夹紧装置》。

本部分与 ISO 15637-2:2002 的技术性差异及原因如下：

——删除了标志中尺寸、供应商和进口商的内容(见第 6 章)，以适应国内生产、销售和使用的实际情况。

为便于使用，本部分做了下列编辑性修改：

a) 范围中增加了规定性的内容；

b) 规范性引用文件中用等同采用国际标准的 GB/T 30473—2013 代替 ISO 2421:2003。

本部分与 ISO 15637-2:2002 相比存在技术性差异，这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(|)进行了标示。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本部分起草单位：河南工业大学。

本部分主要起草人：栗正新。

筒形砂套夹紧装置

第 2 部分:用于固定式磨削机上的夹紧装置

1 范围

GB/T 30474 的本部分规定了用于固定式磨削机上的筒形砂套夹紧装置的型式、尺寸、要求、标记、标志。

本部分适用于符合 GB/T 30473 中 $D > 100$ mm 的筒形砂套使用的夹紧装置。此类夹紧装置采用不同的方式夹紧筒形砂套,例如用片状芯或气动装置。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 30473—2013 涂附磨具 筒形砂套(ISO 2421:2003, IDT)

3 型式和尺寸

3.1 型式

夹紧装置的形状和型式由制造厂自定;仅应遵守规定的尺寸和公差。见图 1。

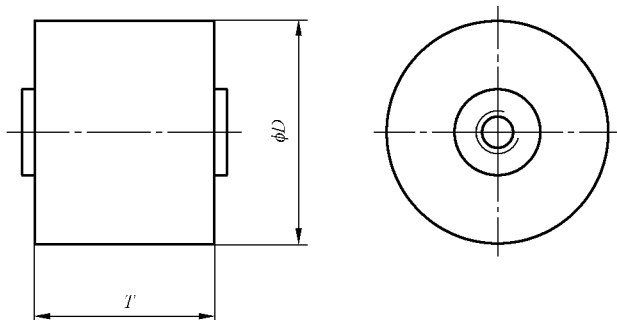


图 1 夹紧装置的形状和型式示意

3.2 尺寸

尺寸见表 1。