

意大利成型磨砂轮招标技术要求

一、基本技术要求

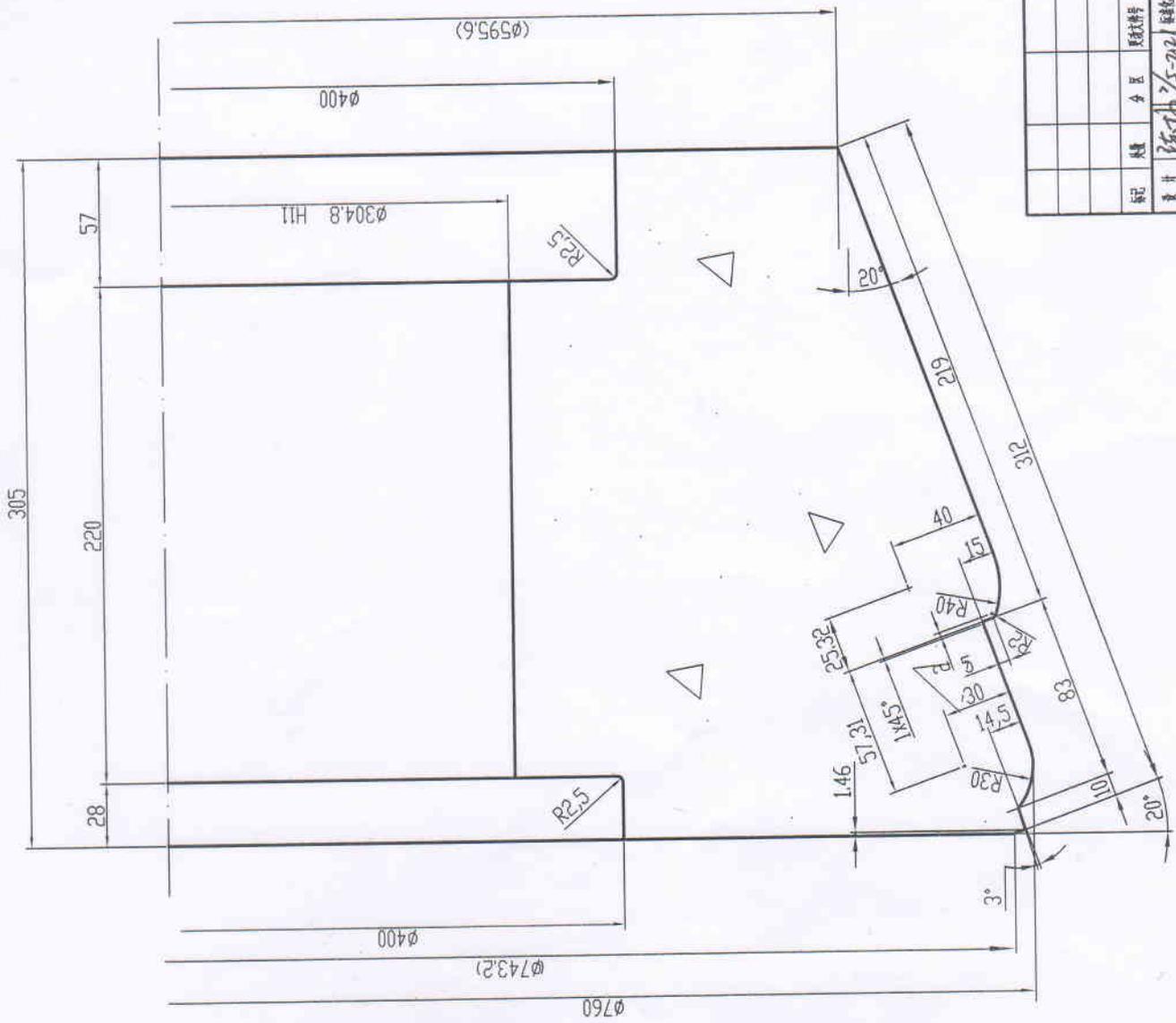
- 1、工件材质 LZ50 (锻钢 50)，硬度 HB197。
- 2、工件的磨削部位、尺寸、公差及粗糙度要求见附图。
- 3、磨削要求：粗磨磨削量 0.3mm，进给速度 0.12mm/min；半精磨磨削量 0.06mm，进给速度 0.02mm/min；精磨磨削量 0.03mm，进给速度 0.012mm/min。总磨削量 0.39mm。
- 4、砂轮外型见附图。
- 5、意大利成型磨型号 MH3000D，磨削转速 900-1000RPM，磨削线速度 42-45m/s，冷却液采用普洛米 HK7102，浓度 1%-4%。修整砂轮金刚笔 TWG U72XC0859。
- 6、意大利成型磨砂轮采购 RE2B 车轴砂轮 2 件。
- 7、制造及验收应执行下列国家标准和规范（但不限于所列标准）

GB/T2458-2008	固结磨具技术条件
ISO5001	质量管理和质量保证
TJ36-56	《工业企业设计卫生标准》

执行相关行业及国家相关规范标准
- 8、品牌：白鸽。

编制：陈林 21-2021

审批： 



技术要求:

- 1、工件材料 Z50 (硬度50), 硬度HB197.
- 2、意大利成型磨理号MH3000D, 工艺参数如下: 磨削转速 900-1000RPM, 磨削线速度42-45m/s, 砂轮采用普通材料K7102, 浓度1%-4%. 修整砂轮金刚笔TWG U72XC0859.
- 3、砂轮制造完成后必须进行动、静平衡试验.
- 4、砂轮制造完成后须打上制造厂家标记, 包括砂轮额定线速度、硬度、使用寿命.
- 5、砂轮外圆与轴颈同轴度不超过0.3mm.
- 6、要求砂轮静平衡达到150g, 精度60.
- 7、砂轮标称线速度50m/s.
- 8、在合理的工艺参数下, 砂轮磨削面不得有白班等影响轿车轴加工质量的问题.
- 9、制造标准GB/T2458-2008 固结磨具技术条件.

重庆长征重工有限责任公司		RE2B 轴颈成型砂轮	
图号	数量	材料	比例
设计	25-07/5-02/1	轴颈成型	1:2
校核			
审核			
工艺			
日期		共 1 页	第 1 页

制图	
校核	
审核	
批准	
日期	

