

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： 

