



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2493—1995

---

## 砂轮的回转试验方法

Rotation test of grinding wheel strength

1995-12-01 发布

1996-08-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2493—1995

## 砂轮的回转试验方法

代替 GB 2493—84

Rotation test of grinding wheel strength

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了砂轮的回转试验方法。

本标准适用于各种结合剂的砂轮及其他需要作回转试验的磨具。

### 2 试验设备

- 2.1 回转试验按砂轮的直径、质量和最高工作速度的不同,在专用回转试验机上进行。
- 2.2 回转试验机的主轴转速误差应不大于 3%。
- 2.3 使用回转试验机的主轴径向圆跳动不大于 0.07 mm,测量位置为芯轴中部。
- 2.4 回转试验机应配置时间继电器,保证在主轴转速达到试验速度时,维持规定时间后予以降速。
- 2.5 回转试验机的噪音在空载时噪声声压级应不超过 85 dB(A)。
- 2.6 回转试验机的防护罩应牢固、安全。
- 2.7 回转试验机应定期检验。

### 3 试验条件及方法

3.1 回转试验以砂轮上标志的最高工作速度按下列方法进行。

最高工作速度小于等于 50 m/s 的砂轮,按最高工作速度的 1.6 倍进行回转试验,达到最高速度时维持 30 s。

最高工作速度大于 50 m/s 的砂轮,按最高工作速度的 1.5 倍进行回转试验,达到最高速度时维持 30 s。

注:凡产品标准中对回转试验方法另有规定的,按该产品标准执行。

3.2 允许在回转试验机主轴上同时安装多片砂轮,各片砂轮之间应采用隔板隔开。隔板的外径及压紧面宽度同卡盘。

3.3 安装在回转试验机主轴上的砂轮,两端应用卡盘紧固。

3.4 砂轮的孔径大于试验机主轴外径时,允许使用轴套。

3.5 砂轮卡盘

3.5.1 砂轮卡盘与隔板的形状,尺寸见附录 A(补充件)所示。

3.5.2 外径,孔径尺寸未列入附录 A(补充件)的砂轮,其卡盘外径应符合式(1)。

$$\frac{D-H}{3} + H > D_f > \frac{D}{3} \dots\dots\dots(1)$$

式中:  $D_f$ ——卡盘外径,mm;

$D$ ——砂轮外径,mm;