

ICS 25.010  
J 05



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6403.5—2008  
代替 GB/T 6403.5—1986

---

## 砂轮越程槽

Relief grooves for grinding wheels

2008-09-22 发布

2009-05-01 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 6403 分为五个部分：

- GB/T 6403.1 球面半径；
- GB/T 6403.2 润滑槽；
- GB/T 6403.3 滚花；
- GB/T 6403.4 零件倒圆与倒角；
- GB/T 6403.5 砂轮越程槽。

本部分为 GB/T 6403 的第 5 部分。

本部分是对 GB/T 6403.5—1986《砂轮越程槽》的修订。

本部分与 GB/T 6403.5—1986 相比主要差异如下：

- 按照 GB/T 1.1—2000 要求进行了编辑性的修改；
- 增加了标准的前言；
- 增加了标准的适用范围；
- 增加了表名；
- 将表注移入表内；
- 修改了图 3 中角度的标记错误。

本部分由全国机器轴与附件标准化技术委员会提出并归口。

本部分起草单位：中机生产力促进中心、石家庄链轮总厂、德阳立达基础件有限公司、中国船舶重工集团公司 711 研究所。

本部分主要起草人：明翠新、许文江、王建农、孔曼军、邓哲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6403.5—1986 。

# 砂轮越程槽

## 1 范围

GB/T 6403 的本部分规定了一般结构零件磨削面的砂轮越程槽的型式与尺寸。  
本部分适用于一般结构零件磨削面的砂轮越程槽。

## 2 回转面及端面砂轮越程槽

2.1 回转面及端面砂轮越程槽的型式如图 1 所示。

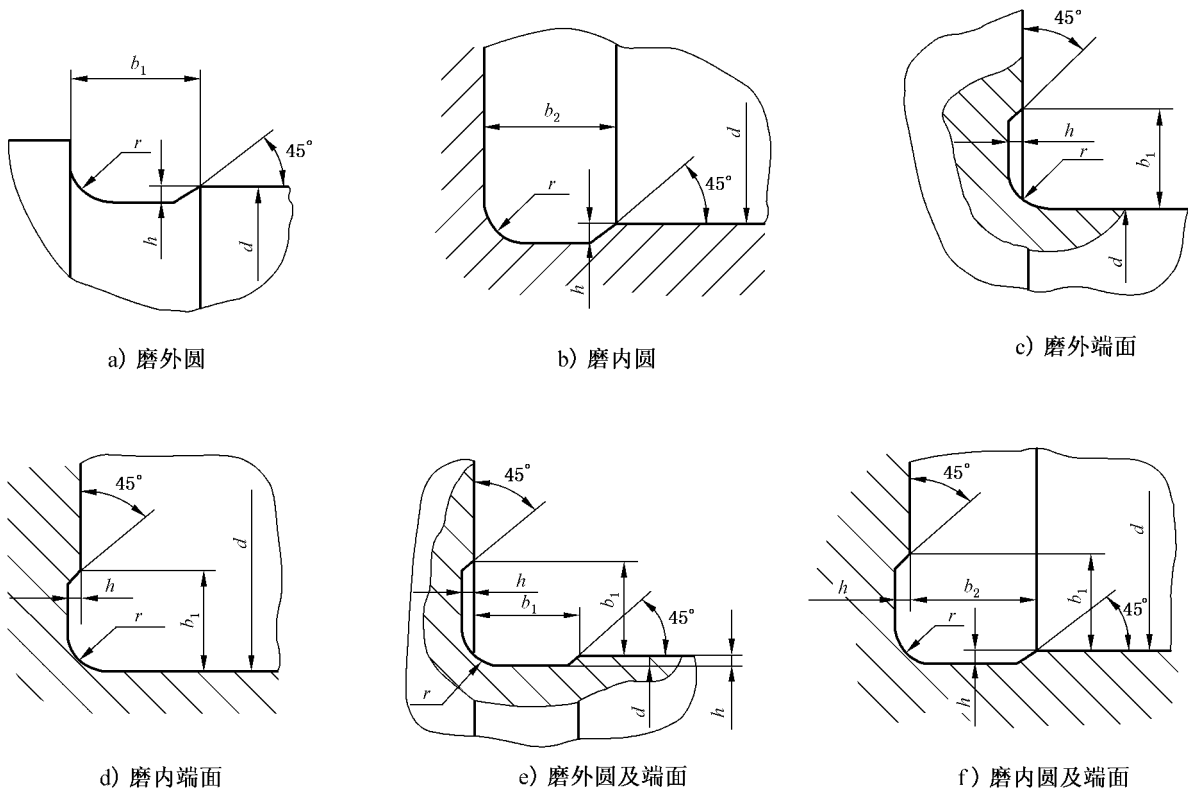


图 1

2.2 回转面及端面砂轮越程槽的尺寸见表 1。

表 1 回转面及端面砂轮越程槽的尺寸

单位为毫米

$b_1$	0.6	1.0	1.6	2.0	3.0	4.0	5.0	8.0	10
$b_2$	2.0	3.0		4.0		5.0		8.0	10
$h$	0.1	0.2		0.3	0.4		0.6	0.8	1.2
$r$	0.2	0.5		0.8	1.0		1.6	2.0	3.0
$d$	~10			10~50		50~100		100	

注 1: 越程槽内与直线相交处,不允许产生尖角。

注 2: 越程槽深度  $h$  与圆弧半径  $r$ , 要满足  $r \leq 3h$ 。