



中华人民共和国国家标准

GB/T 35094—2018

镁铝合金轮毂夹具通用技术规范

Magnesium-aluminium alloy wheel hub fixture general specification

2018-05-14 发布

2018-12-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位：江苏天宏机械工业有限公司、江苏天宏自动化科技有限公司、天津市天职精密机械制造有限公司。

本标准主要起草人：张培军、张达鑫、张秋白、汤建军、周会权。

镁铝合金轮毂夹具通用技术规范

1 范围

本标准规定了镁铝合金轮毂夹具的型号和型式、技术要求、几何精度检验、装配质量、安全要求、检验、标志、包装及随行文件等。

本标准适用于机械加工镁铝合金轮毂的夹具。

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 5900.1—2008 机床 主轴端部与卡盘连接尺寸 第1部分:圆锥连接

GB/T 5900.2—1997 机床 主轴端部与花盘 互换性尺寸 第2部分:凸轮锁紧型

GB/T 5900.3—1997 机床 主轴端部与花盘 互换性尺寸 第3部分:卡口型

GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第1部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度

GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工工件通用技术条件

JB/T 3207—2005 机床附件 产品包装通用技术条件

JB/T 9935—2011 机床附件 随机技术文件的编制

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

轮毂夹具 wheel hub fixture

轮毂机械加工过程中所用的夹具。

3.2

卡盘式轮毂夹具 chuck-type wheel hub fixture

以轴向和径向定位的轮毂夹具。

3.3

中心定位式轮毂夹具 center-type wheel hub fixture

采用芯轴或涨套定位的轮毂夹具。

3.4

翻板式轮毂夹具 turn-type wheel hub fixture

采用芯轴或涨套定位,能够翻转的轮毂夹具。

3.5

压爪 pressure jaw

轮毂夹具的夹紧元件。