

JB/T 10023—2013

7 标志与包装

7.1 标志

7.1.1 基节仪上应标志:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 产品名称;
- c) 可测齿轮模数范围;
- d) 产品制造日期及产品序号或批号。

7.1.2 基节仪外包装的标志应符合 GB/T 6388—1986 的规定, 并应标志:

- a) 注册商标或制造厂厂名;
- b) 产品名称;
- c) 可测齿轮模数范围。

7.2 包装

7.2.1 基节仪的包装应符合 GB/T 4879—1999 和 GB/T 5048—1999 的规定。

7.2.2 基节仪经检验符合本标准要求的, 应具有符合 GB/T 14436—1993 规定的产品合格证。产品合格证上应标有本标准的标准编号、产品序号或批号和出厂日期, 以及符合 GB/T 9969—2008 规定的使用说明、装箱单。

7.2.3 基节仪在运输包装条件下应符合 JB/T 9329—1999 的要求。

JB/T 10023—2013

ICS 17.040.30

J 42

备案号: 44085—2014

JB

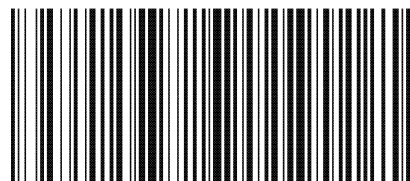
中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10023—2013

代替 JB/T 10023—1999

便携式齿轮基节测量仪

Manual gear base pitch measuring instrument



JB/T 10023-2013

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·11266

定价: 12.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国
机械行业标准
便携式齿轮基节测量仪
JB/T 10023—2013

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5 印张·15 千字

2014 年 9 月第 1 版第 1 次印刷

定价：12.00 元

*

书号：15111·11266

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379778

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

6 检验方法

6.1 检验条件

检测前，应将基节仪及相关的检验设备和器具进行等温处理，环境温度为 (20 ± 5) ℃。

6.2 外观及相互作用

目力观察。

6.3 计量性能

6.3.1 指示表

按 GB/T 1219—2008 的规定。

6.3.2 测量面的表面粗糙度

用表面粗糙度比较样块检验固定量爪测量面、定位爪测量面及活动量爪测量面的表面粗糙度。

6.3.3 测量面硬度

用维氏硬度计检测各测量面的硬度。

6.3.4 测力

如图 1 所示，调整活动量爪使指示表有一圈左右压缩量，将指示表调零，再松开活动量爪。用测力计沿活动量爪运动方向慢慢加力，读出指示表沿正反方向通过零位时的测力计读数，取两次读数的平均值。

6.3.5 示值误差、示值变动性

在卧式光学比较仪的平台上将基节仪固定，活动量爪移动方向与读数光管方向一致，将卧式光学比较仪的测量头与基节仪活动量爪接触，旋转微动螺丝使基节仪指示表的指针由负方向对零。此时，读数光管也应处于零刻度，退回指示表指针，旋转微动螺丝，使指针由 -0.05 mm、 -0.04 mm、 -0.03 mm、 -0.02 mm、 -0.01 mm、 0 mm、 0.01 mm、 0.02 mm、 0.03 mm、 0.04 mm、 0.05 mm 各点检定，从读数光管记录各点数值，取差值，即为各检定点的示值误差。

示值变动性的检定按上述方法在任意位置上连续五次重复测量读数，取五次测量结果的最大差值。

6.4 附件

6.4.1 对块工作面的表面粗糙度

用粗糙度比较样块检测对块工作面的表面粗糙度。

6.4.2 对块工作面与量块接触面的平面度

用平晶检测对块工作面与量块接触面的平面度。

6.4.3 对块工作面的平行度

用接触式干涉仪以对块工作面的中心长度和周围四点进行检定。

6.4.4 前后对块工作面的尺寸差

将前后对块研合后，用接触式干涉仪检定对块工作面与垫块工作面是否在同一平面上。

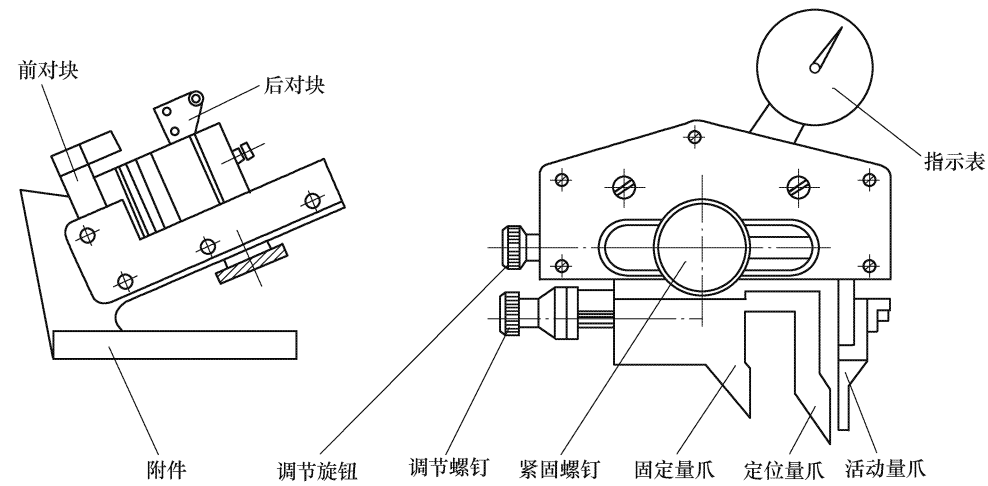


图 1 基节仪的外形示意图

5 要求

5.1 外观及相互作用

- 5.1.1 基节仪上不得有影响使用性能的外部缺陷。
- 5.1.2 基节仪上各活动部分工作时应平稳、灵活、无卡滞现象。
- 5.1.3 基节仪上各紧固件应紧固可靠，不应有松动现象。

5.2 计量性能

- 5.2.1 指示表：选用分度值 0.001 mm、量程不大于 1 mm 的指示表，其应符合 GB/T 1219—2008 的规定。也可选用电子数显指示表，并符合 GB/T 18761—2007 的规定。
- 5.2.2 测量面的表面粗糙度：固定量爪测量面及定位量爪测量面的表面粗糙度 Ra 值不应大于 0.1 μm ；活动量爪测量面的表面粗糙度 Ra 值不应大于 0.2 μm 。
- 5.2.3 测量面硬度：基节仪各测量面硬度不应低于 713 HV。
- 5.2.4 测力：测力为 1.5 N~2.5 N，测力变化不应大于 0.5 N。
- 5.2.5 示值的最大允许误差、示值变动性：基节仪的示值的最大允许误差、示值变动性应符合表 1 的规定。

表 1

单位为毫米

示值的最大允许误差		示值变动性	
任意 20 分度内	任意 50 分度内	任意 10 分度内	任意 50 分度内
±0.002	±0.003	0.0 005	0.001

5.3 附件

- 5.3.1 对块工作面的表面粗糙度 Ra 值不应大于 0.05 μm 。
- 5.3.2 对块工作面与量块接触面的平面度公差为 0.15 μm 。
- 5.3.3 对块工作面的平行度公差为 0.5 μm （距对块工作面边缘 0.5 mm 范围内不计）。
- 5.3.4 前后对块工作面的尺寸差不应大于 0.5 μm 。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....1

4 型式与基本参数.....1

 4.1 型式.....1

 4.2 基本参数.....1

5 要求.....2

 5.1 外观及相互作用.....2

 5.2 计量性能.....2

 5.3 附件.....2

6 检验方法.....3

 6.1 检验条件.....3

 6.2 外观及相互作用.....3

 6.3 计量性能.....3

 6.4 附件.....3

7 标志与包装.....4

 7.1 标志.....4

 7.2 包装.....4

图 1 基节仪的外形示意图.....2