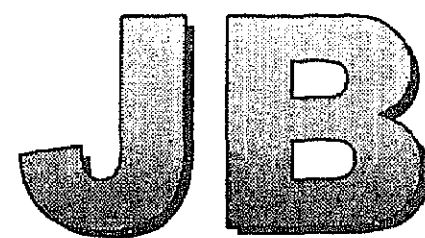


ICS 25.060.10

J 51

备案号: 19258—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7175.4—2006

代替JB/T 7175.2—1993

滚动直线导轨副 第4部分: 验收技术条件

Rolling linear guide — Part 4: Acceptance specifications

2006-11-27 发布

2007-05-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 精度等级	1
4 简要说明	1
4.1 参照 GB/T 17421.1—1998	1
4.2 检验工具	1
4.3 检验顺序	1
4.4 简图	1
5 精度检验	1
6 其他检验	7
7 外观质量	7
8 标识	7
9 防锈、包装及运输	7
9.1 防锈	7
9.2 包装与运输	7

前 言

JB/T 7175《滚动直线导轨副》拟分为四个部分；

- 第 1 部分：术语和符号；
- 第 2 部分：参数；
- 第 3 部分：安装连接尺寸；
- 第 4 部分：验收技术条件。

本部分为 JB/T 7175 的第 4 部分。

本部分代替 JB/T 7175.2—1993《机床用滚动直线导轨副 验收技术条件》。

本部分与 JB/T 7175.2—1993 相比，主要变化如下：

- 标准的编辑按 GB/T 1.1—2000 进行了修改；
- 标准名称改为《滚动直线导轨副 第 4 部分：验收技术条件》；
- 将四方向等载荷型改为四滚道型，将轻载荷型改为两滚道型，删去了径向载荷型（1993 版的第 1 章，本版的第 1 章）；
- 删去了滚动直线导轨副的具体使用举例对象，将术语钢球改为滚珠（1993 版的第 1 章，本版的第 1 章）；
- 增加了第 4 章简要说明（本版的第 4 章）；
- 将原标准的 5.3 做为了本部分的第 8 章标识（1993 版的 5.3，本版的第 8 章）；
- 增加了 9.1.2 产品防锈的一般要求（本版的第 9 章）；
- 删去了附录 A、附录 B（1993 版的附录 A、附录 B）；
- 对附录 C 中的内容进行了修订，将原来给的预紧拖动力定值，改为预紧拖动力的变动量，作为本部分的第 6 章（1993 版的附录 C，本版的第 6 章）。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC22）归口。

本部分由陕西汉江机床有限公司负责起草，南京工艺装备制造有限公司、广东高新凯特精密机械有限公司、济宁博特精密丝杠制造有限公司、上海中恒导轨有限公司参加起草。

本部分主要起草人：李文华、喻忠志、赵美玲、朱继生、刘宪银、张贤虎。

本部分代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 7175.2—1993。