

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB 5571—91

---

### 齿条插齿机 精度

1991-07-09 发布

1992-07-01 实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

## 齿条插齿机精度

---

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了齿条插齿机几何精度、传动精度、工作精度等的要求及检验方法。

本标准适用于最大工件长度 500~2000mm 的齿条插齿机。

### 2 引用标准

JB 2670 金属切削机床 精度检验通则

GB 10096 齿条 精度

### 3 一般要求

3.1 使用本标准时必须参照 JB 2670,尤其是精度检验前的安装,主轴及其他部件的空运转温升、检验方法检验工具的精度。

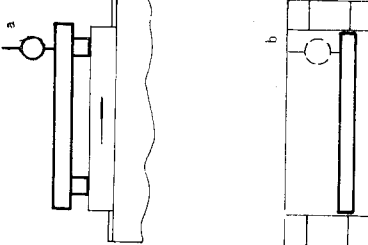
3.2 参照 JB 2670 第 3.1 条调整机床的安装水平。水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.04/1000。

3.3 本标准所列出的精度检验项目顺序,并不表示实际检验次序。为了装拆检验工具和检验方便,可按任意的顺序进行检验。

3.4 当实测长度与本标准规定的长度不同时,允差应根据 JB 2670 中第 2.3.1.1 条的规定按能够测量的长度折算。折算结果小于 0.001 mm 时,仍按 0.001 mm 计。

3.5 对有卸荷装置的机床,应在卸荷状态下检验。

### 4 几何精度检验

序号	简图	检验项目	允差 mm	检验工具	检验方法 参照 JB 2670 的有关条文												
G1		工作台纵向移动的垂直度： a. 垂直平面内； b. 水平平面内	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">最大工件长度</th> <th rowspan="2">允差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤500</td> <td>&gt;500 ~1250</td> <td>0.03</td> </tr> <tr> <td></td> <td>&gt;1250</td> <td>0.04</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>0.05</td> </tr> </tbody> </table>	最大工件长度		允差	≤500	>500 ~1250	0.03		>1250	0.04			0.05	指示器 平尺 量块	5.4.2.2 在工作台面上放两个等高的量块，量块上放一根平尺。固定指示器，使其测头触及平尺的检验面；a. 垂直平面内；b. 水平面内。调整平尺，使指示器读数在平尺两端相等。移动工作台，在工作台纵向移动的全部行程上检验。 a、b 误差分别计算。误差以指示器读数的最大差值计
最大工件长度		允差															
≤500	>500 ~1250		0.03														
	>1250	0.04															
		0.05															