

JB/T 11655—2013

ICS 25.060.10
J 51
备案号: 40673—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11655—2013

滚动花键副

Ball splines

中华人民共和国
机械行业标准
滚动花键副
JB/T 11655—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·1 印张·27 千字
2014 年 1 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 18.00 元

*

书号: 15111·11017

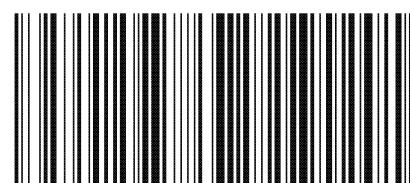
网址: <http://www.cmpbook.com>

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



JB/T 11655-2013

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

检验项目 安装轴颈外圆对支承轴颈轴线的径向圆跳动		G3	
简图			
公称直径 d_0 mm	精度等级		
	2	3	4
	公差 μm		
$\geq 15 \sim 20$	12	19	46
$> 20 \sim 32$	13	22	53
$> 32 \sim 50$	15	25	62
$> 50 \sim 80$	17	29	73
$> 80 \sim 120$	20	34	86
$> 120 \sim 150$	23	40	100
检验工具 指示器、等高双 V 型垫铁、垫块			
检验说明（按 GB/T 17421.1—1998 中 5.6.1.2.2 的规定） 将滚动花键副置于支承轴颈 AB 处 V 型垫铁上，如两端支承轴颈外径尺寸不一致，则增加垫块将两端支承轴颈调水平。调整指示器，使其测头垂直触及安装轴颈圆柱表面的任意位置。缓缓转动滚动花键轴，记下指示器读数变化。测量误差以测量中的指示器读数的最大差值计。 注：经商定允许将滚动花键副顶在中心孔上测量。			

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 精度等级.....	4
5 标识符号.....	4
6 安装尺寸.....	4
7 精度检验.....	8
图 1 滚动花键副结构示意图.....	1
图 2 滚动花键副的组成.....	2
图 3 花键轴截形.....	2
图 4 滚动花键副的尺寸示意图.....	3
图 5 滚道截形示意图.....	3
图 6 滚动花键副标识.....	4
图 7 直筒型凸缘式滚动花键副.....	4
图 8 法兰型凸缘式滚动花键副.....	5
图 9 直筒型凹槽式滚动花键副.....	6
图 10 法兰型凹槽式滚动花键副.....	7
表 1 直筒型凸缘式滚动花键副安装尺寸.....	5
表 2 法兰型凸缘式滚动花键副安装尺寸.....	6
表 3 直筒型凹槽式滚动花键副安装尺寸.....	6
表 4 法兰型凹槽式滚动花键副安装尺寸.....	7

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/TC22）归口。
 本标准起草单位：南京工艺装备制造有限公司。
 本标准主要起草人：汪爱清、黄育全、殷玲香、曾湘茜、邵磊、钱永芬。
 本标准为首次发布。

检验项目		G2	
滚动花键套法兰安装端面对支承轴颈轴线的端面跳动			
法兰直径 D_1 mm	精度等级		
	2	3	4
	公差 μm		
$\geq 40 \sim 60$	9	13	33
$> 60 \sim 80$	11	16	39
$> 80 \sim 125$	13	19	46
$> 125 \sim 170$	15	22	54
$> 170 \sim 255$	18	25	63
检验工具 指示器、等高双V型垫铁、垫块			
检验说明（按 GB/T 17421.1—1998 中 5.6.3.2 的规定） 将滚动花键副置于支承轴颈 AB 处 V 型垫铁上，如两端支承轴颈外径尺寸不一致，则增加垫块将两端支承轴颈调水平。防止滚动花键轴轴向移动（可将滚珠置于滚动花键轴中心孔和固定面间）。调整指示器，使其测头垂直触及滚动花键套法兰的安装端面外缘处，缓缓转动滚动花键轴，记下指示器读数变化。 测量误差以测量中的指示器读数的最大差值计。 注：经商定允许将滚动花键副顶在中心孔上测量。			