

**JB**

# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8362.1—1997

---

## 锥齿轮淬火机 精度检验

1997-08-18 发布

1998-01-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

## 前 言

本标准是在参照美国、法国、瑞士的锥齿轮淬火机精度检验单,并根据用户使用要求和结合国内现有产品的具体情况的基础上制订的。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由天津齿轮机床研究所归口。

本标准起草单位:天津齿轮机床研究所。

锥齿轮淬火机 精度检验

1 范围

本标准规定了锥齿轮淬火机的几何精度和工作精度的要求及检验方法。  
本标准适用于最大工件直径 320~1250 mm 的锥齿轮淬火机。

2 引用标准

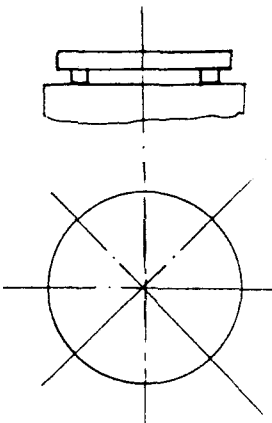
下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB 2670—82 金属切削机床 精度检验通则

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、检验方法和检验工具的精度。
- 3.2 参照 JB 2670—82 中 3.1 调整机床安装水平。工作台处于工作位置,水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.06/1000。
- 3.3 检验时一般可按装拆检验工具和检验方便的要求安排实际检验次序。
- 3.4 当实际长度与本标准规定的长度不同时,允差应根据 JB 2670—82 中 2.3.1.1 的规定按能够测量的长度折算。折算结果小于 0.01 mm 时,仍按 0.01 mm 计。

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—82 的有关条文	
G1		工作台面 的径向直 线度	最大 工件 直 径	320	0.030	平尺 量块 塞尺	在工作台面上,沿 简图规定的方向放两 个等高量块,量块上 放一根平尺。用量块 和塞尺检验工作台面 与平尺检验面间的距 离。 各方向误差分别计 算。误差以距离的最 大代数差值计
				>320 ~500	0.040		
				>500 ~800	0.050		
				>800 ~1250	0.060		