

JB/T 11103—2011

ICS 17.040.30
J 42
备案号: 34856—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11103—2011

对 刀 器

Dial tool setter

中华人民共和国
机械行业标准
对 刀 器
JB/T 11103—2011

*

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·0.75 印张·13 千字

2012 年 3 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

*

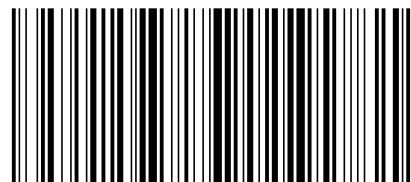
书号: 15111·10476

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



JB/T 11103-2011

版权专有 侵权必究

2011-12-20 发布

2012-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

器对刀尺寸变动量。

在对刀器调整状态下使用上述的四等量块将杠杆千分表对零,在对刀杆工作面中间位置分别检查五次,读取指示表读数的最大差值作为对刀器的重复性。

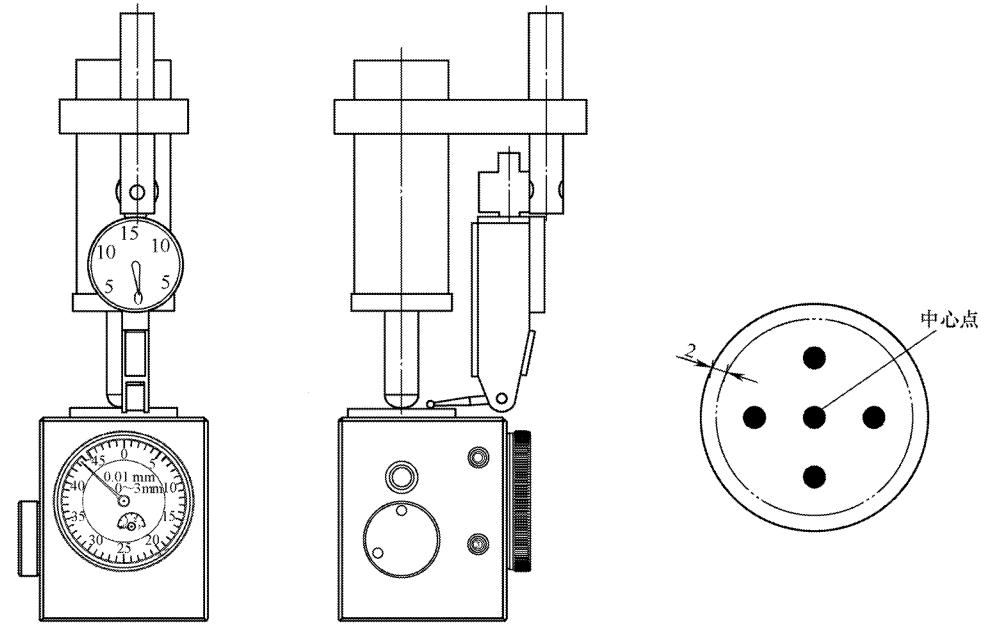


图4 对刀尺寸检测示意图

7.9 对刀测力

用分度值不大于 0.2 N 的压簧测力计检验,在对刀尺寸位置附近检查三次,取其中的最大值作为对刀器的对刀测力。

7.10 剩余磁力

将座体放在铸铁样块上,接通磁路,吸起铸铁样块,然后断开磁路,铸铁样块应自然脱落。铸铁样块含碳量不大于 0.20%,被吸附表面为平面,其表面粗糙度应为 $Ra1.6 \mu\text{m}$ 。

8 标志与包装

8.1 对刀器上应标有:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 产品序号。

8.2 对刀器的包装盒上应标有:

- a) 制造厂厂名或注册商标;
- b) 产品名称;
- c) 对刀尺寸。

8.3 对刀器在包装前应经防锈处理,并妥善包装。不得因包装不善而在运输过程中损坏产品。

8.4 对刀器经检验符合本标准要求,应附有产品合格证。产品合格证上应标有本标准的标准号和出厂日期。

目次

前言.....	III
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
5 要求.....	2
5.1 外观.....	2
5.2 相互作用.....	2
5.3 指示表.....	2
5.4 工作面表面硬度和表面粗糙度.....	2
5.5 工作面平面度.....	3
5.6 校零棒的素线直线度.....	3
5.7 对刀尺寸允许误差.....	3
5.8 对刀尺寸变动量.....	3
5.9 对刀器的重复性.....	3
5.10 对刀测力.....	3
5.11 工作磁力和剩余磁力.....	3
6 检查条件.....	3
7 检查方法.....	3
7.1 外观.....	3
7.2 相互作用.....	3
7.3 指示表.....	3
7.4 工作面表面硬度.....	3
7.5 工作面表面粗糙度.....	3
7.6 对刀杆工作面和主体基准面的平面度误差.....	3
7.7 III型对刀器的校零棒的素线直线度误差.....	3
7.8 对刀器允许误差、对刀尺寸变动量和重复性.....	3
7.9 对刀测力.....	4
7.10 剩余磁力.....	4
8 标志与包装.....	4
图1 I型对刀器.....	2
图2 II型对刀器.....	2
图3 III型对刀器.....	2
图4 对刀尺寸检测示意图.....	4

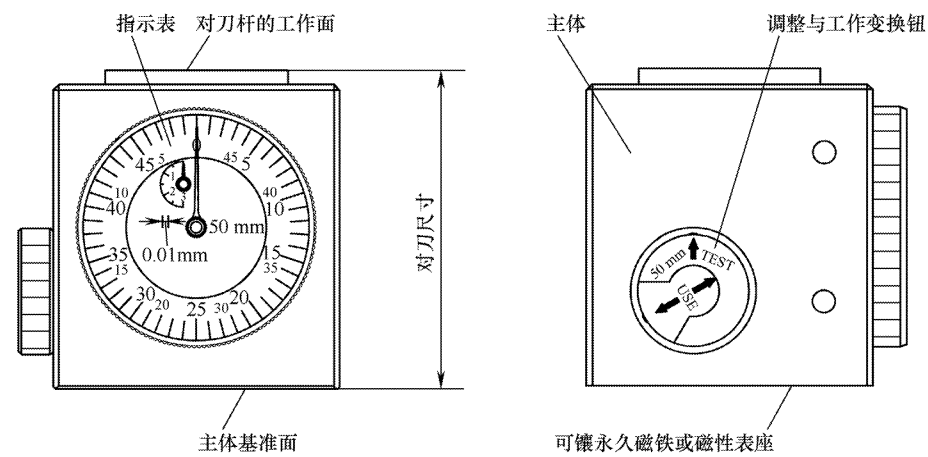


图1 I型对刀器

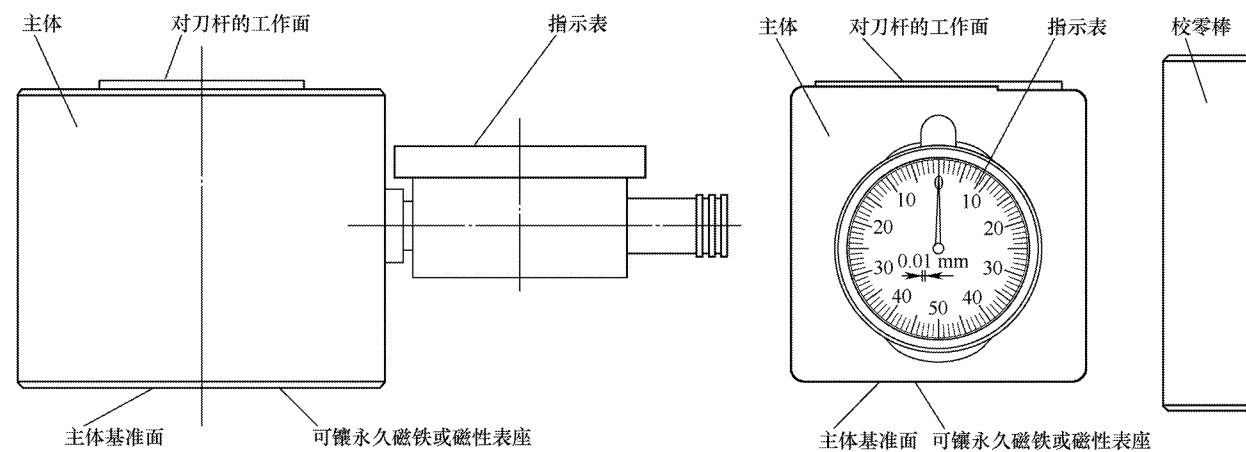


图2 II型对刀器

图3 III型对刀器

前言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会（SAC/TC132）归口。

本标准负责起草单位：威海新威量具有限公司。

本标准参加起草单位：广西壮族自治区计量检测研究院、威海市计量所。

本标准主要起草人：车兆平、李书胜、刘莉萍、阳明珠、于新建。

本标准首次发布。

5 要求

5.1 外观

对刀器表面不应有锈斑、划痕、毛刺等缺陷，镀、涂层表面不得有脱落、起泡和明显影响外观的色泽不均等缺陷。

5.2 相互作用

5.2.1 对刀器各紧固部分应锁紧牢固可靠，对刀杆移动应灵活、平稳，无卡滞现象。I型对刀器的调整与工作变换按钮的旋转应灵活，定位应可靠。

5.2.2 对刀器的磁性装置的开关应灵活可靠。

5.3 指示表

5.3.1 对刀器指示表的要求应该符合 GB/T 1219 和 GB/T 18761 的要求。

5.3.2 对刀器在对零状态时，大指针应在时钟 12 点的方位对零，允差±3 个分度。

5.3.3 对零前的预压缩行程不小于 0.3 mm，不大于 0.8 mm。

5.3.4 对刀杆使用状态下的工作行程不小于 2 mm。

5.4 工作面表面硬度和表面粗糙度

5.4.1 对刀器对刀杆工作面的表面硬度不应低于 509 HV（或 50 HRC）。

5.4.2 对刀器对刀杆工作面和主体基准面的表面粗糙度应为 $Ra0.8 \mu\text{m}$ 。

5.4.3 对刀器对刀杆工作面的材料为不锈钢、轴承钢或其他类似性能的材料。