

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8484—96

齿轮倒棱机 精度检验

1996-11-07 发布

1997-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

前 言

本标准是为适应汽车、摩托车等行业迅猛发展的需要,在总结我国齿轮倒棱机产品生产经验和参照国外有关产品精度检验单的基础上制定的。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由重庆圆柱齿轮机床研究所归口。

本标准起草单位:重庆机床厂、南京第二机床厂。

齿轮倒棱机 精度检验

1 范围

本标准规定了齿轮倒棱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 125~500 mm 的圆柱齿轮倒棱机。

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 参照 JB 2670-82 中 3.1 的规定调整机床安装水平。将水平仪放置在机床工作台或床身导轨专用桥板上,水平仪在横向和纵向的读数均不超过 0.04/1000。

3.2 使用本标准时,必须参照 JB 2670 执行,尤其是精度检验前的安装,主轴及其他部件的空运转升温、检验方法和检验工具的精度。

3.3 本标准所列精度检验项目按其机床具体结构选取。

3.4 检验时一般可按装拆检验工具和检验方便安排实际检验次序。

3.5 当实际测量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 0.005 mm 时,仍按 0.005 mm 计。