

ICS 25.080.99

J 56

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4284.1—1999

锥齿轮滚动检查机 精度检验

1999-05-20 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 JB 4243—86《锥齿轮滚动检查机 精度》的修订，修订时仅按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

本标准是 JB/T 4284《锥齿轮滚动检查机》系列标准的一部分。该系列标准包括以下两个部分：

JB/T 4284.1—1999 锥齿轮滚动检查机 精度检验

JB/T 4284—1996 锥齿轮滚动检查机 技术条件

本标准自实施之日起代替 JB 4243—86。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会锥齿轮机床分会归口。

本标准负责起草单位：天津第一机床厂。

本标准于 1986 年 7 月首次发布。

锥齿轮滚动检查机
精度检验

1 范围

本标准规定了锥齿轮滚动检查机的几何精度的要求及检验方法。

本标准适用于最大工件直径 125~1600 mm 的锥齿轮滚动检查机。

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。

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第 1 部分：在无负荷或精加工条件下机床的几何精度

3 一般要求

3.1 参照 GB/T 17421.1—1998 中 3.1 调整机床安装水平。在调整安装水平时，回转板按刻度游标置于 90°位置，其它各移动部件置于行程的中间位置。在机床环形导轨上放置平尺，平尺上放置水平仪，水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.02/1000。

3.2 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次序。

3.3 当实测长度与本标准规定的长度不同时，允差应根据 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.1.1 的规定按能够测量的长度折算，折算结果小于 0.001 mm 时，仍按 0.001 mm 计。