

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3732—94

剃齿机 精度

1994-09-06 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

剃齿机 精度

代替 JB 3732-84

1 主题内容与适用范围

本标准规定了剃齿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 的剃齿机。

2 引用标准

GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度

JB 2670 金属切削机床 精度检验通则

3 一般要求

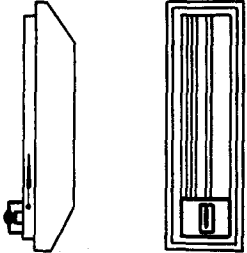
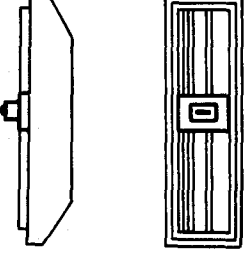
3.1 参照 JB 2670 第 3.1 条调整安装水平。对于工件纵向移动式的机床,将工作台置于行程的中间位置,在工作台中央放置专用桥板,在桥板上放水平仪;对于刀具纵向移动式的机床,在床身台面中央放置专用桥板,在桥板上放水平仪。水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.04/1000。

3.2 检验时一般可按装拆检验工具和检验方便、热检项目的要求安排实际检验次序。

3.3 工作精度检验时,试件的检验应在精剃后进行。

3.4 当实测长度与本标准规定的长度不同时,允差应根据 JB 2670 第 2.3.1.1 条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。

2 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 的有关条文								
G1		工作台导轨在垂直平面内的直线度(仅适用于工件纵向移动式的机床)	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">最大工件直径</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>>125~500</td> </tr> <tr> <td colspan="2">在全长上为</td> </tr> <tr> <td>0.015</td> <td>0.020</td> </tr> </table>	最大工件直径		125	>125~500	在全长上为		0.015	0.020	专用桥板 精密水平仪	5.2.1.2.2.1 将工作台置于行程的中间位置。在工作台上放置专用桥板,在桥板上与工作台导轨平行放一水平仪。移动桥板检验。 将水平仪的读数依次排列,画出导轨的误差曲线。误差以曲线对其两端点连线间坐标值的最大代数差值计
最大工件直径													
125	>125~500												
在全长上为													
0.015	0.020												
G2		工作台导轨的平行度(仅适用于工件纵向移动式的机床)	<table border="1"> <tr> <td colspan="2">最大工件直径</td> </tr> <tr> <td>125</td> <td>>125~500</td> </tr> <tr> <td colspan="2">在全长上为</td> </tr> <tr> <td>0.03/1000</td> <td>0.04/1000</td> </tr> </table>	最大工件直径		125	>125~500	在全长上为		0.03/1000	0.04/1000	专用桥板 精密水平仪	5.4.1.2.7 将工作台置于行程的中间位置。在工作台上放置专用桥板,在桥板上与工作台导轨垂直放一水平仪。移动桥板检验。在工作台导轨全长上至少记录三个读数。误差以水平仪在全长上读数的最大代数差值计
最大工件直径													
125	>125~500												
在全长上为													
0.03/1000	0.04/1000												