

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB 5572—91

---

### 数控插齿机 精度

1991-07-09 发布

1992-07-01 实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

## 数控插齿机 精度

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了数控插齿机几何精度、传动精度和工作精度等的要求及检验方法。

本标准适用于最大工件直径 200~3 150 mm 的数控插齿机。

### 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 使用本标准时必须参照 JB 2670 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。

3.2 参照 JB 2670 第 3.1 条调整机床安装水平。水平仪纵向和横向的读数均不超过 0.04/1 000。

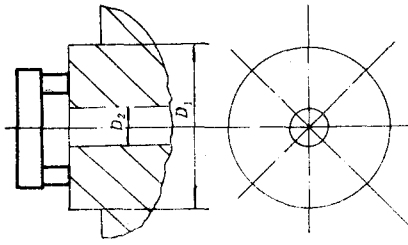
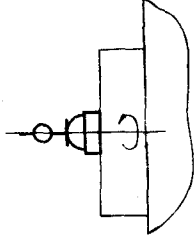
3.3 本标准所列出的精度检验项目顺序,并不表示实际检验次序。为了装拆检验工具和检验方便,可按任意的次序进行检验。

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 中第 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 时。

3.5 对有卸荷装置的机床,应在卸荷状态下检验。

3.6 通过工作台轴线和刀具主轴轴线的直立平面称为机床的纵向平面,与纵向平面垂直的直立平面称为横向平面。

### 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		工作面的直径线	$(6 + 0.6 \sqrt{D_1 - D_2}) \times 10^{-3}$ (直或凹)	平尺 量块 塞尺	在工作台面上,沿简图规定的方向,放两个等高的量块,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										
G2		工作台的轴向窜动	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">工作台直径</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><math>\leq 320</math></td> <td style="text-align: center;"><math>&gt; 320</math></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0.005</td> <td style="text-align: center;">0.006</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><math>\sim 1250</math></td> <td style="text-align: center;"><math>&gt; 1250</math></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0.006</td> <td style="text-align: center;">0.007</td> </tr> </table>	工作台直径		$\leq 320$	$> 320$	0.005	0.006	$\sim 1250$	$> 1250$	0.006	0.007	指示器 球形检验棒	5.6.2.2 在机床工作台孔中紧密地插入一球形检验棒(或在工作台面上装一调整检验棒)。固定指示器,使其测头触及检验棒球形表面。旋转工作台检验。 误差以指示器读数的最大差值计
工作台直径															
$\leq 320$	$> 320$														
0.005	0.006														
$\sim 1250$	$> 1250$														
0.006	0.007														