

JB/T 4316.2—2011

ICS 25.060.99
J 58
备案号: 32031—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4316.2—2011
代替 JB/T 4316.2—1999

直齿端齿盘 第2部分: 精度检验

Straight end-toothed disc—Part 2: Testing of the accuracy

中华人民共和国
机械行业标准
直齿端齿盘 第2部分: 精度检验

JB/T 4316.2—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·19千字

2012年2月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

*

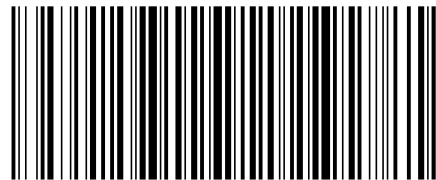
书号: 15111·10161

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



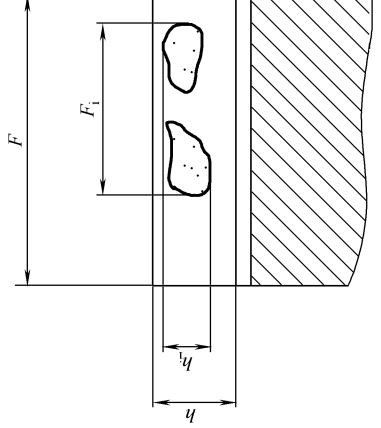
JB/T 4316.2-2011

版权专有 侵权必究

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

序号	简图	检验项目	接触指标				检验工具	检验方法
G6		齿的接触精度	细目	普通级	精密级	高精度级	卡尺	<p>齿盘牙齿的工作面上涂一薄层检查用色,然后将上、下齿盘合在一起,用木锤(或尼龙锤)均匀地轻敲齿盘的端面。将齿盘分开,检验牙齿工作面的接触痕迹。</p> <p>接触面积比小于规定值的齿,按不接触计。</p> <p>注 1: 接触面积比 = $\frac{F_1 h}{F h} \times 100\%$。</p> <p>注 2: 受检工位见 3.1 的规定。</p>
			接触齿数 %	≥70	≥80	≥90		
			接触面积比 %	≥10	≥20	≥30		
			毗连的不接触齿数	≤5	≤3	≤1		

目次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 精度分级.....	1
3 精度检验.....	1
附录 A (资料性附录) 检验工具和仪器.....	7
A.1 平板.....	7
A.2 正多面棱体.....	7
A.3 自准直仪.....	7

前 言

JB/T 4316《直齿端齿盘》分为以下两个部分：

- 第1部分：系列参数和尺寸；
- 第2部分：精度检验。

本部分为JB/T 4316的第2部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 4316.2—1999《直齿端齿盘 精度检验》，与JB/T 4316.2—1999相比主要技术变化如下：

- 对原标准前言中的提出和归口单位进行了修改；
- 检验项目中的“允差”改为“公差”。

本部分由中国机械工业联合会提出。

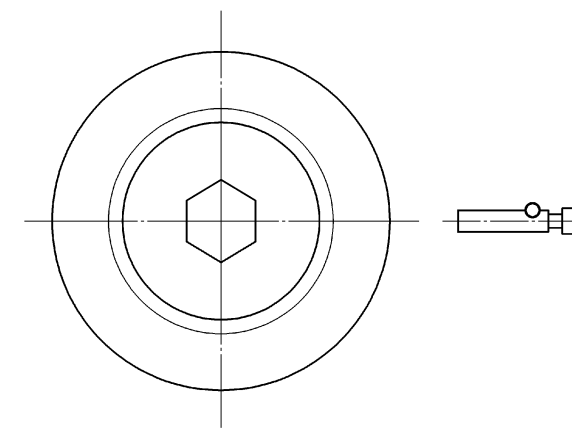
本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC22）归口。

本部分起草单位：大连机床集团有限责任公司、豫西机床有限公司。

本部分主要起草人：刘莲花、王素琴。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 4317—1986；
- JB/T 4316.2—1999。

序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	检验方法		
						齿盘外径 mm	精度等级（"）
		重复定位精度		专用检验台、正多面体、自准直仪	将齿盘副的下齿盘固定在专用检验台上，上齿盘装在检验台的转轴上。并在其上加一个约等于上齿盘重量的负荷。然后，对准齿盘的中心固定一个面数等于测量工位数或其整数倍的正多面棱体。在齿盘副的外侧放一台自准直仪。再使上齿盘抬起，再落下定位，用自准直仪测量，连续进行5次。误差以自准直仪5次读数的最大代数差值计。再使上齿盘分别回转到任选的3个分度位置上，进行同样检验。以4个分度位置上测得的重复定位误差中的最大者作为测定值。		
≤320			普通精度级 4			精密级 2.5	高精度级 1.6
>320 ~500			3			2	1.2
>500 ~800			2.5			1.6	1
>800 ~1250			2			1.2	0.8
>1250 ~1600			1.6			1	0.6