



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8064—1998  
eqv ISO 6545:1992

---

## 滚齿机精度检验

Acceptance conditions for gear hobbing machines—  
Testing of the accuracy

1998-11-18 发布

1999-09-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准是根据国际标准化组织 ISO 6545:1992《滚齿机验收条件 精度检验》(1992年10月15日第一版)对 GB 8064—87 进行修订的,在技术内容上与该国际标准等效。

本标准根据 GB/T 1.1—1993 的规定,增加了本前言部分,对范围、引用标准、术语、符号、传动精度检验、工作精度检验等部分作了相应的编辑性修改,并删去了若干对误差成因,误差的后果等的表述。工作精度检验以表格及文字形式编写,精度项目的允差取消了英制部分。

本标准从实施之日起,代替 GB 8064—87《滚齿机精度》,ZB J56 008—88、ZB J56 009—89、JB/T 6596—93同时废止。

本标准由机械工业部提出。

本标准由重庆圆柱齿轮机床研究所、武汉重型机床研究所、成都仪表机床研究所归口。

本标准起草单位:重庆圆柱齿轮机床研究所、武汉重型机床研究所、南京第二机床厂、陕西第二机床厂、成都仪表机床研究所。

本标准主要起草人:张显登、左鸿斌、张玉洁、喻可斌、颜建萍、钱文明、曲海顺。

## ISO 前 言

ISO(国际标准化组织)是世界范围内各国标准化组织(ISO 成员)的联合组织。国际标准的制定工作通常由 ISO 的技术委员会完成。对技术委员会设立的某一专题感兴趣的每个 ISO 成员都有权在该技术委员会表达自己的意见。与 ISO 有联系的国际组织、官方或非官方机构也可参与此项工作。ISO 在电工标准的所有问题上与国际电工委员会(IEC)合作密切。

经技术委员会接受的国际标准草案,在发往各成员征求意见后表决。国际标准的发布要求至少 75%的成员投票通过。

国际标准 ISO 6545 是由 ISO/TC 39 机床技术委员会的 SC2 金属切削机床检验条件分委员会制订的。

# 中华人民共和国国家标准

## 滚齿机精度检验

Acceptance conditions for gear hobbing machines  
—Testing of the accuracy

GB/T 8064—1998  
equiv ISO 6545:1992

代替 GB 8064—87

### 1 范围

本标准规定了立式滚齿机的几何精度、传动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 80~4 000 mm 的普通级精度的立式滚齿机。

本标准仅涉及机床的精度检验,不适用于机床的运转检验(如振动,噪声,爬行等)或机床规格性能检验(如速度和进给量),这些检验一般应在机床精度检验前进行。

### 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最新版本的可能性。

GB/T 8170—1987 数字修约规则

GB/T 10095—1988 渐开线圆柱齿轮精度

GB/T 10931.1—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 本标准中所有尺寸和允差用 mm 为单位表示。

3.2 使用本标准时必须参照 GB/T 10931.1 的规定进行,尤其是精度检验前的安装、主轴和其他部件空运转升温、检验方法和检验工具的精度。

3.3 几何精度检验项目的顺序是按照机床部件排列的,并不表示实际检验次序。检验时,一般可按装拆检验工具和检测方便,以及热检项目的要求,安排检验顺序。

3.4 本标准规定的检验项目,不必全部进行检验。用户可根据需要,同制造厂协商,确定相应的检验项目,但必须在订货协议中明确。

3.5 工作精度检验在精滚后进行。由于粗滚易产生很大的切削力,因而不采用粗滚。精滚时的切削速度和进给量由制造厂根据机床的使用要求确定。

3.6 当实测长度与本标准中的规定值不同时,则给定的允差值应按 GB/T 10931.1—1998 的 2.3.1.1 规定进行折算,允差的最小折算值为 0.005 mm。

3.7 允差计算结果的尾数按 GB/T 8170 的规则进行修约,精确到 0.001 mm。