

ICS 65.040.20
CCS B 93



中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1188—2021
代替 GH/T 1188—2017

铣 齿 机

Gear milling machine

2021-07-07 发布

2021-10-01 实施

中华全国供销合作总社 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GH/T 1188—2017《铣齿机》，与 GH/T 1188—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了适用范围为适用于铣削锯齿剥绒机锯片的铣齿机，删除了锯齿轧花机锯片(见第 1 章)；
- b) 增加了术语和定义(见第 3 章)；
- c) 更改了产品型号，增加了铣刀规格(见第 4 章)；
- d) 删除了铣齿机的产品图样及技术文件制造程序(见 2017 年版的 4.1)；
- e) 更改了正常工作时，每小时耗电量应不大于 1 kW·h(见 5.1.2)；
- f) 更改了空载时，工作噪声不大于 85 dB(A)(见 5.1.3)；
- g) 更改了铣刀轴运动灵活，无卡阻现象(见 5.2.2.2)；
- h) 增加了自动进给系统要求(见 5.2.3)；
- i) 增加了各轴承部位连续工作 30 min 以上，温升应不大于 20 ℃(见 5.3.2)；
- j) 增加了轴承处的振动烈度应不大于 5.0 mm/s(见 5.3.3)；
- k) 增加了安全防护装置要求(见 5.4)；
- l) 增加了外观检验方法(见 6.1)；
- m) 增加了铣刀齿部硬度测定方法(见 6.2)；
- n) 增加了铣刀轴测定方法(见 6.3)；
- o) 增加了自动进给系统测定方法(见 6.4)；
- p) 增加了空载噪声测定方法(见 6.5)；
- q) 增加了轴承温升的测定方法(见 6.6)；
- r) 增加了耗电量的测定方法(见 6.7)；
- s) 增加了振动烈度测定方法(见 6.8)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华全国供销合作总社提出。

本文件由全国棉花加工标准化技术委员会(SAC/TC 407)归口。

本文件起草单位：山东天鹅棉业机械股份有限公司、安徽财经大学、新疆乌鲁木齐市检验检测中心、山东恢恢智能技术有限公司、中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所。

本文件主要起草人：李怀坤、王玉刚、高海强、客林廷、郎晓霞、董宝奎、刘娟、徐守东、吴国新、刘思佳、田新安、马莲莲、陈成强、李孝华。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——GH/T 1188—2017；

——本次为第二次修订。

铣 齿 机

1 范围

本文件规定了铣锯机的产品型号、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存,规范了铣齿机的生产制造过程。

本文件适用于铣削锯齿剥绒机锯片的铣齿机。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 6075.1 机械振动 在非旋转部件上测量评价机器的振动 第1部分:总则

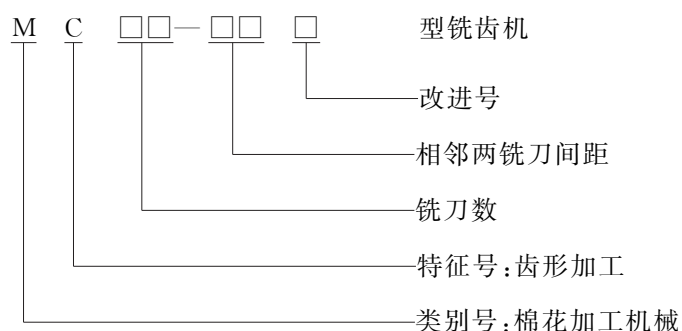
GB 18399 棉花加工机械安全要求

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品型号和铣刀规格

4.1 产品型号



4.2 铣刀规格

a) 铣刀直径系列(mm): $\phi 25$ 、 $\phi 28$ 、 $\phi 32$;

b) 铣刀分为 I 型单圆锥面形和 II 型双圆锥面形,形状见图 1 和图 2;