

ICS 25.080.20
J 56



中华人民共和国国家标准

GB/T 9167—2003
代替 GB/T 9167—1988

花键轴铣床 精度检验

Spline hobbing machines—Testing of the accuracy

2003-11-10 发布

2004-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
花 键 轴 铣 床 精 度 检 验
GB/T 9167—2003

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.bzcs.com>

电话:63787337、63787447

2004年3月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号:155066·1-20386

如有排版错误 本社负责解决
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准非等效ГОСТ 5642—1988《花键轴铣床 精度》(俄文版)。

本标准代替GB/T 9167—1988《花键轴铣床 精度》。

本标准与GB/T 9167—1988相比主要变化如下：

——增加了“前言”；

——标准范围中“最大铣削直径”由“250 mm”改为“200 mm”(1998年版的第1章；本版的第1章)；

——增加了“规范性引用文件”(见第2章)；

——部分精度检验项目的允差值要求有所提高(1988年版的G6、G7、G9和G11；本版的G6、G7、G9和G11)。

与本标准相配套的标准有：

——JB/T 2400—1992 花键轴铣床 参数；

——JB/T 3882—1993 花键轴铣床 技术条件；

——JB/T 6096—1992 花键轴铣床 系列型谱；

——JB/T 10140—1999 花键轴铣床 安全防护技术条件。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC22)归口。

本标准起草单位：青海第二机床制造有限责任公司。

本标准主要起草人：郭林、颜芳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 9167—1988。

花键轴铣床 精度检验

1 范围

本标准规定了花键轴铣床的几何精度、传动精度和工作精度的要求及检验方法。

本标准适用于最大铣削直径至 200 mm,最大工件长度至 3 500 mm 的花键轴铣床。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 10095.1—2001 渐开线圆柱齿轮 精度 第 1 部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值
(idt ISO 1328-1:1997)

GB/T 17421.1—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
(eqv ISO 230-1:1996)

3 一般要求

3.1 使用本标准时应参照 GB/T 17421.1—1998。

3.2 参照 GB/T 17421.1—1998 中 3.1 调整安装水平,将溜板置于行程的中间位置,在溜板(或桥板)中央放置水平仪,水平仪在平行和垂直于床身导轨两个方向的读数均不应超过 0.04/1 000。

3.3 检验时一般可按装拆检验工具和检验方便安排实际检验顺序。

3.4 工作精度检验时,试件的检验应在精铣后进行。

3.5 当实测长度与本标准规定的长度不同时,允差应按 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.1.1 的规定用能够测量的长度折算,折算结果小于 0.005 mm 时,仍按 0.005 mm 计。