

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 91018—1996

纺织机械渐开线圆柱齿轮 加工工艺规范

Process technological specification of
involute cylindrical gears for textile machinery

1996-05-22 发布

1996-08-01 实施

中国纺织总会 发布

目 次

前言	1
1 范围	1
2 引用标准	1
3 齿坯制作	1
4 齿形加工工艺	5
5 热处理	16
6 检验规范	21
7 齿轮加工过程中常见问题及处理方法	27
8 齿轮加工工艺示例	27
附录 A(提示的附录) 齿形加工过程中常见问题及处理方法	28
附录 B(提示的附录) 齿轮加工工艺示例	31

前 言

本标准根据 GB 10095—88《渐开线圆柱齿轮精度》的要求,结合纺织机械行业的特点,考虑与 FZ/T 90032—92《纺织机械渐开线圆柱齿轮精度》相配套,制定了齿轮加工工艺规范。

因加工对象、生产批量、设备条件、检测手段、操作水平等差异,本规范仅对 7 级、8 级、9 级圆柱齿轮加工常用方法及有关参数作出规定。

本标准的附录 A、附录 B 都是提示的附录。

本标准由中国纺织总会技术装备部提出。

本标准由无锡纺织机械研究所归口。

本标准起草单位:无锡纺织机械研究所、郑州纺织机械厂、经纬纺织机械厂、上海二纺机股份有限公司、邵阳第二纺织机械厂。

本标准主要起草人:赵蓉贞、李昌、贺荣贵、周炜磷、牛润月、杨永泉、张诚廉。

中华人民共和国纺织行业标准

纺织机械渐开线圆柱齿轮 加工工艺规范

FZ/T 91018—1996

Process technological specification of
involute cylindrical gears for textile machinery

1 范围

本标准规定了纺织机械渐开线圆柱齿轮制造的一般规范,即齿坯制作、齿形加工、热处理及检验。

本标准适用于法向模数为1~10 mm,分度圆直径为18~1 600 mm的纺织机械渐开线圆柱齿轮的机械加工工艺和检验。

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标准最新版本的可能性。

- GB 145—85 中心孔
- GB 1979—80 结构钢低倍组织缺陷评级图
- GB 2492—84 砂轮静平衡检验方法及不平衡数值
- GB 6082—85 直齿插齿刀通用技术条件
- GB 6084—85 齿轮滚刀通用技术条件
- GB 6394—86 金属平均晶粒度测定方法
- GB 8539—87 齿轮材料及热处理质量检验的一般规定
- GB 10095—88 渐开线圆柱齿轮精度
- GB 10561—89 钢中非金属夹杂物显微评定方法
- GB 11354—89 钢铁零件 渗氮层深度测定和金相组织检验
- GB/T 13299—91 钢的显微组织检验方法
- GB/T 13321—91 钢铁硬度 锉刀检验方法
- GB/T 14333—93 盘形梯齿刀
- GB/T 15826—95 锤上钢质自由锻件机械加工余量及公差
- FZ/T 90032—92 纺织机械渐开线圆柱线齿轮精度
- JB/T 5708—91 高速齿轮材料选择及热处理质量控制的一般规定
- ZB J36 009—88 钢件感应淬火金相检验
- ZB T04 001—88 汽车渗碳齿轮金相检验

3 齿坯制作

3.1 齿坯的材料

3.1.1 齿坯材料应符合零件图纸规定的要求,其材料必须符合国家标准或冶金行业标准的规定,对关

中国纺织总会 1996-05-22 批准

1996-08-01 实施