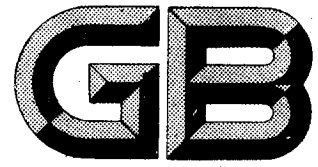


UDC 621.888.4 : 621.9  
J 62



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14331—93

---

## 自动卷簧机 精度

Automatic spring winding machine  
Testing of the accuracy

1993-04-17 发布

1993-12-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 自动卷簧机 精度

GB/T 14331—93

Automatic spring winding machine  
Testing of the accuracy

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了自动卷簧机几何精度、工作精度、允差及其检验方法。  
本标准适用于冷卷自动卷簧机。

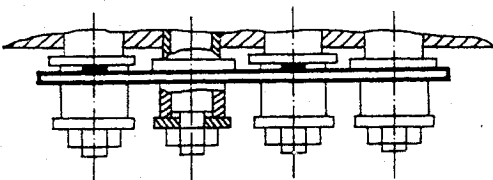
### 2 引用标准

GB 10923 锻压机械 精度检验通则  
GB 1239.1~1239.5 圆柱螺旋弹簧  
GB 1973.1 小型圆柱螺旋弹簧技术条件  
GB 8170 数值修约规则

### 3 一般要求

- 3.1 卷簧机机身前平面为检验 G2、G3 和 G4 项的基准面。其平面度允差在 1 000mm 长度上不大于 0.06mm。
- 3.2 本标准的几何精度检验顺序,可按任意次序进行检验。
- 3.3 自动卷簧机的各项精度允差值,应按实际检验长度进行折算,其折算结果按 GB 8170 修约至微米数位。但总允差值小于 0.01mm 时,仍以 0.01mm 计。

### 4 几何精度检验

序号	简图	检验项目	允差,mm	检验工具	检验方法参照 GB 10923 有关条文
G1		下送料轴肩支承面的重合度	在 1 000 长度上 0.18	平尺 塞尺	5.4.4.2.2 平尺工作面贴放在下送料轴轴肩支承面上,用塞尺测量平尺工作面与下送料轴轴肩支承面之间的间隙

国家技术监督局 1993-04-17 批准

1993-12-01 实施