



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25657.1—2010

---

## 数控花键轴铣床 第 1 部分：精度检验

Numerical control spline hobbing machines—  
Part 1: Testing of the accuracy

2010-12-23 发布

2011-07-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 25657《数控花键轴铣床》分为两个部分：

——第1部分：精度检验；

——第2部分：技术条件。

本部分为 GB/T 25657 的第1部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本部分起草单位：青海第二机床制造有限责任公司、重庆机床(集团)有限责任公司。

本部分主要起草人：郭林、颜芳、阎发治。

# 数控花键轴铣床

## 第1部分:精度检验

### 1 范围

GB/T 25657 的本部分规定了数控花键轴铣床的几何精度、工作精度的要求及检验方法。

本部分适用于最大铣削直径至 400 mm,最大工件长度至 4 000 mm 的数控花键轴铣床(以下简称“机床”)。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25657 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 3478.1—2008 圆柱直齿渐开线花键(米制模数 齿侧配合) 第1部分:总论(ISO 4156-1:2005,MOD)

GB/T 3478.5—2008 圆柱直齿渐开线花键(米制模数 齿侧配合) 第5部分:检验(ISO 4156-5:2005,MOD)

GB/T 10095.1—2008 圆柱齿轮 精度制 第1部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值(ISO 1328-1:1995,IDT)

GB/T 13924—2008 渐开线圆柱齿轮精度 检验细则

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)

GB/T 17421.2—2000 机床检验通则 第2部分:数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定(eqv ISO 230-2:1997)

### 3 一般要求

3.1 使用本部分时应参照 GB/T 17421.1 和 GB/T 17421.2。

3.2 按 GB/T 17421.1—1998 中 3.1 调整安装水平,将溜板置于导轨的中间位置,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大于 0.04/1 000。

3.3 几何精度检验时一般可按装拆检验工具、检验方便及热检项目的要求,安排实际的检验顺序。

3.4 工作精度检验应在精铣后进行。

3.5 当实测长度与本部分规定的长度不同时,允差按 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.1.1 的规定按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。