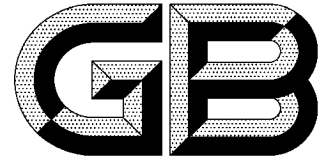


UDC 621.913-484



# 中华人民共和国国家标准

GB 4686—84

---

## 插 齿 机 精 度

Gear shaping machines—Testing of the accuracy

1984-09-28发布

1985-08-01实施

---

国 家 标 准 局 批 准

# 插 齿 机 精 度

## Gear shaping machines — Testing of the accuracy

---

本标准适用于最大工件直径200~3150mm的普通插齿机。

本标准所列出的精度检验项目顺序,并不表示实际检验次序。为了装拆检验工具和检验方便,可按任意的次序进行检验。

### 1 一般要求

1.1 使用本标准时参照JB 2670—82《金属切削机床 精度检验通则》,尤其是精度检验前的安装、主轴及其他部件的空运转升温、检验方法和检验工具的精度。

1.2 参照JB 2670第3.1条调整机床的安装水平。水平仪在纵向和横向的读数均不超过0.04/1000。

1.3 当实测长度与本标准规定的长度不同时,允差应根据JB 2670第2.3.1.1项的规定按能够测量的长度折算。折算结果小于0.001 mm时,仍按0.001 mm计。

1.4 对有卸荷装置的机床,应在卸荷状态下检验。

1.5 通过工作台轴线和刀具主轴轴线的直立平面称为机床的纵向平面,与纵向平面垂直的直立平面称为横向平面。