

固定顶尖 精度

Dead centre—Testing of the accuracy

1 主题内容与适用范围

本标准规定了固定顶尖的精度要求及其检验方法。

本标准适用于带米制圆锥和带莫氏圆锥尾柄的各类固定顶尖。

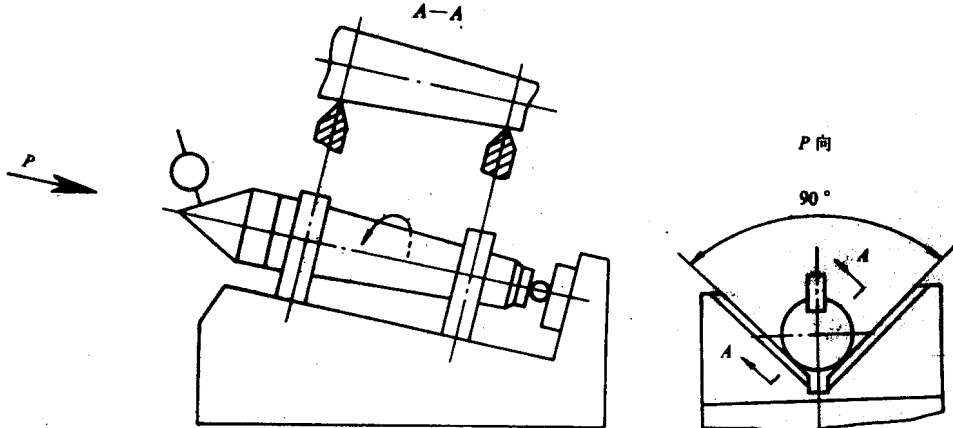
2 引用标准

GB 308 滚动轴承 钢球

JB 2670 金属切削机床 精度检验通则

JB 1079 千分表

3 精度要求及其检验

检验项目	60°圆锥表面径向跳动		
简图			
允差 mm	高精级(G) 0.003	精密级(M) 0.005	普通级 0.010
检验工具	指示器; 倾斜式专用检具、钢球		
检验方法参照 JB 2670 的有关条款	5、6、1、2、2 顶尖放在专用检具上,用钢球支承顶尖尾部,将指示器测头垂直地触及 60°圆锥表面,旋转顶尖检验。指示器读数的最大差值即径向跳动误差		

GB 9204.2-88

附加说明:

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会归口。

本标准由烟台机床附件研究所负责起草。

自本标准实施之日起,原 JB 2893-81《固定顶尖 精度》作废。