



中华人民共和国国家标准

GB/T 26093—2010

齿轮双面啮合综合测量仪

Gear dual-flank meshing measuring instrument

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
齿 轮 双 面 啮 合 综 合 测 量 仪

GB/T 26093—2010

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号

邮 政 编 码 : 100045

网 址 : www.gb168.cn

服 务 热 线 : 010-68522006

2011 年 6 月 第 一 版

*

书 号 : 155066 · 1-42588

版 权 专 有 侵 权 必 究

前 言

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本标准负责起草单位:成都工具研究所。

本标准参加起草单位:哈尔滨量具刃具集团有限责任公司、哈尔滨精达测量仪器有限公司。

本标准主要起草人:叶勇、高玉明、魏天水、邓宁、姜志刚。

齿轮双面啮合综合测量仪

1 范围

本标准规定了齿轮双面啮合综合测量仪的术语和定义、型式与基本参数、要求、检验方法、检验规则、标志与包装等。

本标准适用于测量模数 1 mm~10 mm 的圆柱齿轮、锥齿轮和准双曲面齿轮、蜗轮蜗杆的双面啮合综合测量仪(以下简称“双啮仪”)。

注:其他结构型式的双面啮合综合测量仪(包括 1 mm 以下的小模数齿轮双面啮合综合测量仪)可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 191—2008 包装储运图示标志(ISO 780:1997,MOD)

GB/T 4879—1999 防锈包装

GB/T 5048—1999 防潮包装

GB/T 6388—1986 运输包装收发货标志

GB/T 9969—2008 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10089—1988 圆柱蜗杆、蜗轮精度

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 10095.2—2008 圆柱齿轮 精度制 第 2 部分:径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值(ISO 1328-2:1997,IDT)

GB/T 11365—1989 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

GB/T 14436—1993 工业产品保证文件 总则

GB/T 17163—2008 几何量测量器具术语 基本术语

GB/T 17164—2008 几何量测量器具术语 产品术语

3 术语和定义

GB/T 10089—1988、GB/T 10095.1—2008、GB/T 10095.2—2008、GB/T 11365—1989、GB/T 17163—2008、GB/T 17164—2008 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

齿轮双面啮合综合测量仪 gear dual-flank meshing measuring instrument

将被测齿轮与测量齿轮作无间隙的双面啮合,采用指示表类测量器具或位移传感器测量啮合中心距的变化量,实现对齿轮的径向综合误差、一齿径向综合误差、齿圈径向跳动等误差测量的测量仪器。使用相应的选配件还可实现对齿轮齿厚偏差,齿轮副侧隙和中心距偏差及蜗轮蜗杆径向综合误差,锥齿轮轴向间距变动量的测量。