

ICS 25.060.20  
J 52



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2554.1—1998  
eqv ISO 5734—1986

---

## 机械分度头 精度检验

Mechanical dividing heads—Testing of accuracy

1998-11-18 发布

1999-09-01 实施

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 5734—1986《机床用机械分度头检验条件 精度检验》，对 GB 2554—84《机械分度头》的修订，在技术内容上与该国际标准基本一致，仅作了某些编辑性修改，编写规则符合 GB/T 1.1—1993 等的规定。

本标准的计量单位采用国际标准 ISO 5734—1986 中的米制单位。未列入英制单位数据。

与前版标准比，增加了“主轴周期性轴向窜动”和“主轴轴线对基准 T 型槽侧的偏移”检验项目。

本标准从实施之日起，同时代替 GB 2554—84。

本标准由机械工业部提出。

本标准由烟台机床附件研究所归口。

本标准负责起草单位：烟台机床附件研究所。

本标准参加起草单位：烟台机床附件厂、武汉机床附件厂。

本标准于 1973 年首次发布，于 1981 年第一次修订，1984 年第二次修订。

## ISO 前 言

ISO 是世界范围内各国家标准团体的联盟组织。国际标准的制定准备工作通常是由 ISO 技术委员会担任,该委员会代表所有对所制定标准有关的标准团体的利益,与 ISO 有关的国际组织、政府和非政府组织都参加这个工作。

标准草案在由 ISO 理事会审定前须由各团体表决。按照 ISO 执行程序,审定前须有 75% 的成员通过。

国际标准 ISO 5734 是由 ISO/TC 39“机床技术委员会”制定的。

这是第二版,代替第一版(ISO 5734—1978),几何检验 G4、G5 和 G6 项均进行了修订。

使用者需注意所有国际标准都会被修订,所引用的标准,除特殊注明外,均指其最新版本。

# 中华人民共和国国家标准

## 机械分度头 精度检验

GB/T 2554.1—1998  
eqv ISO 5734—1986

代替 GB 2554—84

### Mechanical dividing heads— Testing of accuracy

#### 1 范围

本标准规定了一般用途、机床用机械分度头(以下简称分度头)的几何精度检验项目和允差及检验方法。

本标准适用于分度头的精度检验。不适用于分度头运转检验,分度头的运转检验一般在精度检验之前进行。

#### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB/T 2670—1982 金属切削机床 精度检验通则

#### 3 一般要求

3.1 本标准精度检验方法应参照 JB/T 2670 的有关条文。

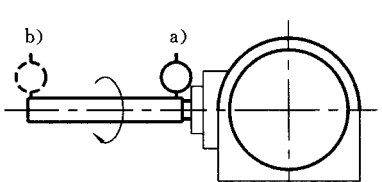
3.2 本标准所列出的精度检验项目顺序,并不表示实际检验次序。检验时一般可按装拆检验工具和检验方便,按任意的次序进行检验。

3.3 可按照协议选择本标准中提出的部分项目进行检验。

3.4 若实测长度与本标准规定的测量长度不同时,允差应根据 JB/T 2670—1982 中 2.3.1.1 的规定按能够测量的长度折算,折算结果小于 0.010 mm 时,仍按 0.010 mm 计。

#### 4 几何精度检验(见表 1)

表 1

序号	简图	检验项目	允差 mm	检验工具	检验方法 参照 JB/T 2670 —1982 的有关条文
G1		主轴锥孔的 径向跳动 a) 靠近主轴 端面; b) 距主轴端 面 300 mm 处	a) 0.010 b) 0.020	指示器、检 验棒	5.6.1.2.3