



中华人民共和国国家标准

GB/T 18737.8—2009/ISO 8116-8:1995

纺织机械与附件 经轴 第8部分:跳动公差的定义和测量方法

Textile machinery and accessories—Beams for winding—
Part 8: Definitions of run-out tolerances and methods of measurement

(ISO 8116-8:1995, IDT)

2009-03-19 发布

2010-02-01 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 18737《纺织机械与附件 经轴》分为九个部分：

- 第1部分：词汇；
- 第2部分：整经轴；
- 第3部分：织轴；
- 第4部分：整经轴、织轴和分段整经轴边盘的性能等级；
- 第5部分：经编机用分段整经轴；
- 第6部分：织带机和钩编机用经轴；
- 第7部分：条子、粗纱和纱线染色用轴；
- 第8部分：跳动公差的定义和测量方法；
- 第9部分：织物染色用轴。

本部分为 GB/T 18837 的第 8 部分。

本部分等同采用 ISO 8116-8:1995《纺织机械与附件 经轴 第 8 部分：跳动公差的定义和测量方法》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 8116-8:1995。

为方便使用，本部分作了下列编辑性修改：

- “本国际标准”改为“本部分”；
- 去掉 ISO 前言。

本部分由中国纺织工业协会提出。

本部分由全国纺织机械与附件标准化技术委员会(SAC/TC 215)归口。

本部分主要起草单位：江阴市第四纺织机械制造有限公司、西安新纺工矿设备有限公司、无锡先达纺织机械厂、无锡金太阳新纺织机配套有限公司、绍兴县鼎丰纺织器材有限公司、中国纺织机械器材工业协会。

本部分主要起草人：曹亚洪、冯雪良、丁尧鑫、万浩兴、丁尧钟、余定泉、黄鸿康。

纺织机械与附件 经轴

第 8 部分:跳动公差的定义和测量方法

1 范围

GB/T 18737 的本部分定义了带轴头和不带轴头的经轴的形位公差,即边盘的端面圆跳动和轴管的全跳动,并给出了该形位公差的测量方法。

不同类型经轴的公差最大值和推荐的残余不平衡极限值在 GB/T 18737 的相关部分中规定。

2 定义和测量方法

2.1 边盘的端面圆跳动 T_a (见图 1)

单位为毫米

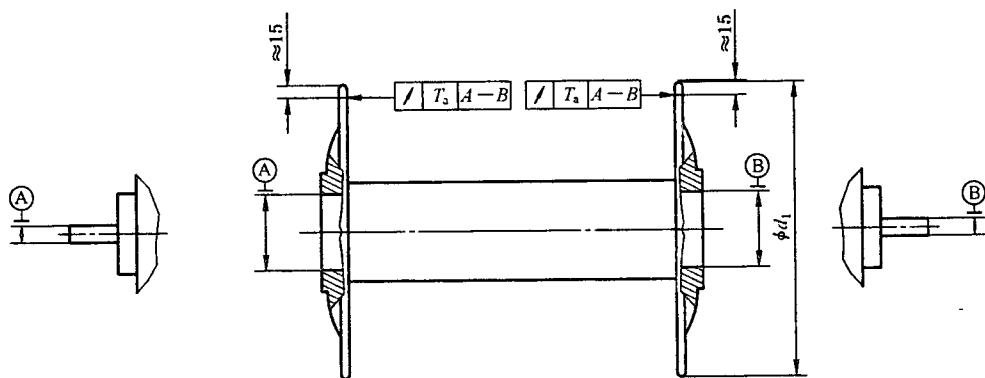


图 1

端面圆跳动 T_a 是指经轴转一整圈时离边盘外边缘约 15 mm 处测得的边盘内侧相对于轴线 A—B 之最大和最小间的偏差值。

2.2 轴管的全跳动 T_r (见图 2)

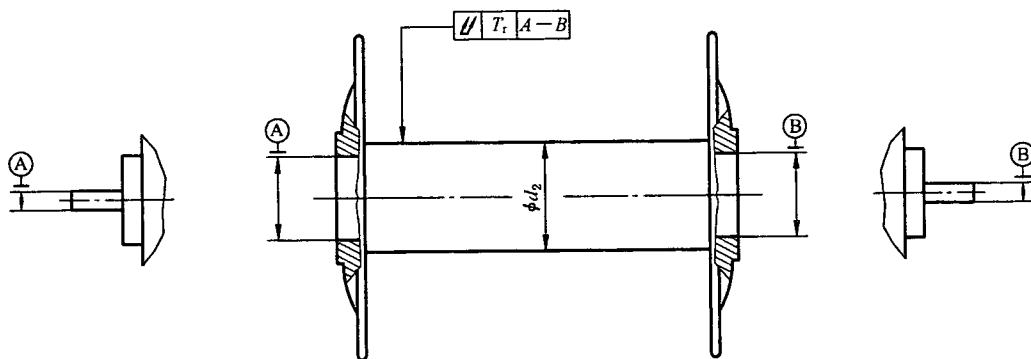


图 2

轴管的全跳动 T , 是指轴管跳动的总和, 主要由以下引起:

- 轴管的直线度;
- 轴管的圆度;
- 轴管的径向圆跳动。

当经轴的轴管带有螺纹时, 边盘应置于轴管外边沿, 显示的最大读数为轴管的全跳动值, 该值不应超过允许的公差值。

参 考 文 献

- [1] GB/T 1182—2008 产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注(ISO 1101:2004, IDT)
-

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

纺织机械与附件 经轴

第 8 部分:跳动公差的定义和测量方法

GB/T 18737.8—2009/ISO 8116-8:1995

*

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.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 6 千字

2009 年 5 月第一版 2009 年 5 月第一次印刷

*

书号:155066·1-37153 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 18737.8-2009