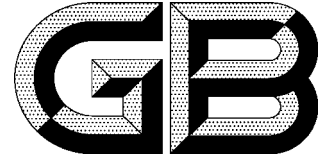


ICS 25.080.01
J 51



中华人民共和国国家标准

GB/T 25377—2010

检 验 棒

Check bar

2010-11-10 发布

2011-03-01 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

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式、精度等级	1
3.1 检验棒型式	1
3.2 检验棒精度等级	1
4 结构、尺寸	2
4.1 圆锥检验棒结构、尺寸	2
4.2 圆柱检验棒结构、尺寸	5
5 技术要求	7
6 检验方法	8
7 标志、随行文件、包装	10
附录 A (资料性附录) 检验棒的挠度值	11

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。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位:四川普什宁江机床有限公司、成都仪表机床研究所。

本标准主要起草人:钱文明、张勤。

检 验 棒

1 范围

本标准规定了检验棒的型式、精度等级、结构尺寸、技术要求和检验方法等内容。

本标准适用于检验金属切削机床几何精度的莫氏圆锥、米制圆锥、7:24圆锥、圆柱检验棒。

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构成本标准的条款。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 230.1—2004 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)(ISO 6508-1:1999,MOD)

GB/T 1219—2008 指示表

GB/T 1443—1996 机床和工具柄用自夹圆锥(eqv ISO 296:1991)

GB/T 1958—2004 产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定

GB/T 3837—2001 7:24手动换刀刀柄圆锥(eqv ISO 297:1988)

GB/T 4340.2—1999 金属维氏硬度试验 第2部分:硬度计的检验(idt ISO 6507-2:1997)

GB/T 4340.3—1999 金属维氏硬度试验 第3部分:标准硬度块的标定(idt ISO 6507-3:1997)

GB/T 4755—2004 扭簧比较仪

GB/T 6060.2—2006 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面(ISO 2632/1:1985,MOD)

GB/T 6062—2002 产品几何量技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 (触针)触针式仪器的标称特性(ISO 3274:1996,EQV)

GB/T 10944.1—2006 自动换刀用7:24圆锥工具柄部40、45和50号柄 第1部分:尺寸及锥角公差(ISO 7388/1:1983,IDT)

GB/T 11852—2003 圆锥量规公差与技术条件

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第1部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度(eqv ISO 230-1:1996)

JB/T 7974—1999 铸铁平板

JB/T 10036—1999 电感式测微仪

3 型式、精度等级

3.1 检验棒型式

检验棒的型式见表1。

3.2 检验棒精度等级

检验棒的精度分为两个等级:普通级(P级)、精密级(M级),见表1。

注:使用检验棒检验机床几何精度时应参照GB/T 17421.1。