



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 发布
中国国家标准化管理委员会

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：跳动公差的规定和测量方法

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

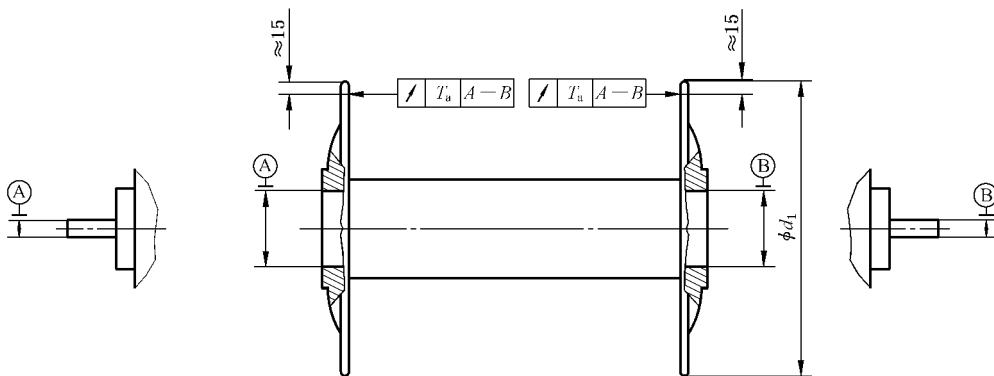


图 1

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)

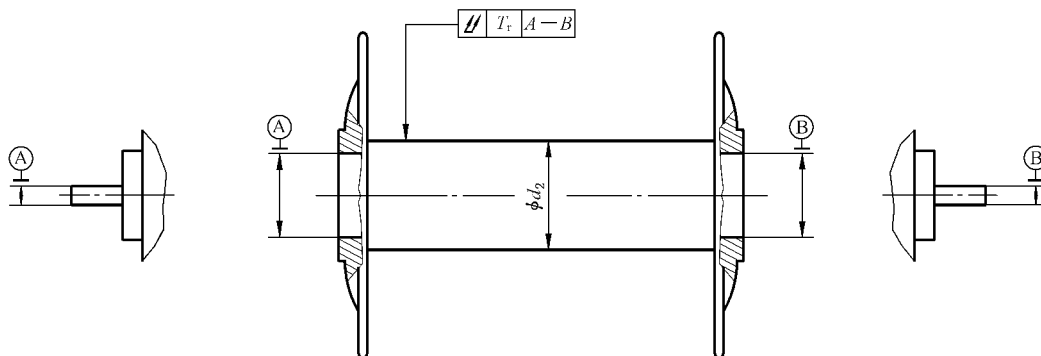


图 2