



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25661.1—2010

GB/T 25661.1—2010

## 高架横梁移动龙门加工中心 第1部分：精度检验

Plano-machining centres with traveling overhead cross rail—  
Part 1: Testing of the accuracy

中华人民共和国  
国家标准  
高架横梁移动龙门加工中心  
第1部分：精度检验  
GB/T 25661.1—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.spc.net.cn](http://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 1.75 字数 46 千字  
2011年6月第一版 2011年6月第一次印刷

书号：155066·1-42200 定价 27.00 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 25661.1—2010

2010-12-23 发布

2011-07-01 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 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 一般要求 .....	1
4 几何精度检验 .....	3
5 定位精度检验 .....	18
6 工作精度检验 .....	19

## 前 言

GB/T 25661《高架横梁移动龙门加工中心》分为以下两个部分：

——第 1 部分：精度检验；

——第 2 部分：技术条件。

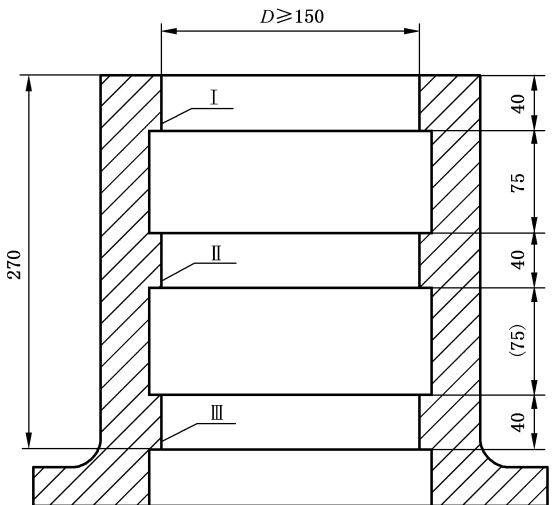
本部分为 GB/T 25661 的第 1 部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本部分起草单位：四川长征机床集团有限公司。

本部分主要起草人：王晓慧、徐中行、刘立新。

<b>检验性质</b> 镗孔精度 沿 X、Y 轴方向进行定位精镗孔 D		M3								
<b>简图</b>  <p>试件材料：铸铁</p>										
<table border="1"> <thead> <tr> <th>检验项目</th> <th>公差</th> <th>检验方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) 圆度</td> <td>a) 0.010</td> <td rowspan="2">                     参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文：4.1、4.2                      a) 分别在 I、II、III 三处同一深度的横截面上，测出相互夹角约为 45° 的四个直径值。                      圆度误差以每个横截面上最大直径差值之半中的最大值计。                      b) 分别在相互夹角约为 45° 的同一轴向截面上，测出 I、II、III 三处直径值。                      直径一致性误差以每个轴向截面上最大直径差值中的最大值计                 </td> </tr> <tr> <td>b) 直径尺寸一致性</td> <td>b) 0.024</td> </tr> </tbody> </table>		检验项目	公差	检验方法	a) 圆度	a) 0.010	参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文：4.1、4.2 a) 分别在 I、II、III 三处同一深度的横截面上，测出相互夹角约为 45° 的四个直径值。 圆度误差以每个横截面上最大直径差值之半中的最大值计。 b) 分别在相互夹角约为 45° 的同一轴向截面上，测出 I、II、III 三处直径值。 直径一致性误差以每个轴向截面上最大直径差值中的最大值计	b) 直径尺寸一致性	b) 0.024	
检验项目	公差	检验方法								
a) 圆度	a) 0.010	参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文：4.1、4.2 a) 分别在 I、II、III 三处同一深度的横截面上，测出相互夹角约为 45° 的四个直径值。 圆度误差以每个横截面上最大直径差值之半中的最大值计。 b) 分别在相互夹角约为 45° 的同一轴向截面上，测出 I、II、III 三处直径值。 直径一致性误差以每个轴向截面上最大直径差值中的最大值计								
b) 直径尺寸一致性	b) 0.024									
<b>检验工具</b> 检验棒块规或坐标测量机										
<b>切削条件</b> 切削刀具：硬质合金镗刀。 切削深度： $t < 0.2$ mm。 试件安装在工作台的中间位置										