

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8773—1998

---

### 精密加工中心 技术条件

Precision machining centres—Specifications

1998-07-17 发布

1998-12-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准根据加工中心的结构特点和使用要求,对 GB 9061—88《金属切削机床 通用技术条件》、ZBn J50 008.1—88《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》、ZBn J50 008.3—88《金属切削机床 装配通用技术条件》等标准的具体化和补充。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:北京机床研究所、昆明精密机床研究所、宁江机床厂。

本标准主要起草人:钱文明、洪宁、王贵康、刘雁、唐其寿。

# 中华人民共和国机械行业标准

## 精密加工中心 技术条件

JB/T 8773—1998

### Precision machining centres—Specifications

#### 1 范围

本标准规定了精密加工中心制造和验收的要求。

本标准适用于线性轴线行程至 2000 mm 的精密级立、卧式加工中心。

#### 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。

GB 9061—88	金属切削机床	通用技术条件
GB 9239—88	刚性转子平衡品质	许用不平衡的确定
GB 11357—89	带轮的材质	表面粗糙度及平衡
GB/T 16769—1997	金属切削机床	噪声声压级测量方法
JB 5563—91	金属切削机床	圆锥表面涂色法检验及评定
JB/T 8772.1—1998	精密加工中心	检验条件 第 1 部分:卧式和带附加主轴头机床 几何精度检验(水平 Z 轴)
JB/T 8772.2—1998	精密加工中心	检验条件 第 2 部分:立式加工中心 几何精度检验
JB/T 8772.4—1998	精密加工中心	检验条件 第 4 部分:线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验
JB/T 8772.5—1998	精密加工中心	检验条件 第 5 部分:工件夹持托板的定位精度和重复定位精度检验
JB/T 8772.7—1998	精密加工中心	检验条件 第 7 部分:精加工试件精度检验
ZB J50 003—88	金属切削机床	清洁度的测定
ZB J50 006—88	金属切削机床	随机技术文件的编制
ZBn J50 008.1—88	金属切削机床	机械加工件通用技术条件
ZBn J50 008.2—88	金属切削机床	焊接件通用技术条件
ZBn J50 008.3—88	金属切削机床	装配通用技术条件
ISO 230-2:1997	机床检验通则	第 2 部分:数控机床坐标轴定位精度和重复定位精度测定

#### 3 一般要求

按本标准验收机床时,必须同时对 GB 9061、ZBn J50 008.1、ZBn J50 008.3 等标准中未经本标准具体化的其余验收项目进行检验。

#### 4 附件和工具

4.1 应随机供应表 1 所列的附件和工具。