

ICS 25.040.10

J 50

备案号：57932—2017

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8801—2017

代替 JB/T 8801—1998

加工中心 技术条件

Machining centres—Specifications

2017-01-09 发布

2017-10-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 一般要求	2
4 附件和工具	2
5 安全卫生	2
6 加工和装配质量	2
7 空运转试验	5
7.1 温升试验及主运动和进给运动检验	5
7.2 功能试验	5
7.3 连续空运转试验	6
8 负荷试验（按设计编制的负荷试验规范进行）	6
8.1 试验项目	6
8.2 承载工件最大重量的运转试验	7
8.3 主传动系统最大扭矩的试验	7
8.4 最大切削抗力的试验	7
8.5 主传动系统达到最大功率的试验	7
9 最小设定单位试验	7
9.1 一般要求	7
9.2 线性轴线最小设定单位试验	7
9.3 回转轴线最小设定单位试验	9
10 原点返回试验	10
10.1 一般要求	10
10.2 线性轴线原点返回试验	10
10.3 回转轴线原点返回试验	11
11 精度检验	12
12 随机技术文件	12
参考文献	13

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 JB/T 8801—1998《加工中心 技术条件》，与 JB/T 8801—1998 相比主要技术变化如下：

- 删除了前言中的第一段，将需要保留的部分内容修改后移入正文中（见第 3 章，1998 年版的前言）；
- 删除了“普通精度”字样，并对适用范围进行了修改（见第 1 章，1998 年版的第 1 章）；
- 修改了规范性引用文件以及引导语，增加了 8 个规范性引用文件（见第 2 章，1998 年版的第 2 章）；
- 增加了机床精度等级的规定（见第 3 章，1998 年版的第 3 章）；
- 修改了特殊附件的陈述内容，删除了列项规定（见 4.2，1998 年版的 4.2）；
- 增加了“安全卫生”（见第 5 章）；
- 修改了噪声声压级的规定（见 5.4，1998 年版的 6.1.5）；
- 整合了重要零部件种类（见 6.2，1998 年版的 5.2 和 5.3）；
- 增加了“滚动导轨与其安装基面的结合面”[见 6.3c]；
- 增加了“回转工作台与上滑座环形导轨副”[见 6.6h]；
- 删除了对移置导轨的规定（见 1998 年版的表 2、表 3）；
- 增加了不同结合面结合时接触点数的要求（见 6.9）；
- 增加了“未补偿前”字样（见 6.15，1998 年版的 5.14）；
- 增加了主轴锥孔接触的规定（见 6.20）；
- 增加了机床的清洁度限值（见 6.21，1998 年版的 5.20）；
- 增加了对机床润滑系统的装配要求（见 6.27）；
- 增加了无级变速试验的种数（见 7.1.1，1998 年版的 6.1.1）；
- 按现行标准修改了无级变速传动的偏差值（见 7.1.3，1998 年版的 6.1.3）；
- 增加了托板交换次数和交换时间的评定标准（见 7.2.1.7，1998 年版的 6.2.1.7）；
- 增加了换刀时间的评定标准（见 7.2.1.8，1998 年版的 6.2.1.8）；
- 增加了对电气系统的控制、联锁、保护功能的试验（见 7.2.1.10，1998 年版的 6.2.1.10）；
- 增加了工作台回转承重要求（见 8.2.1，1998 年版的 7.2.2）；
- 增加了工件夹持托板承重交换试验（见 8.2.4）；
- 按现行标准修改了供应随机技术文件的种类和份数（见 12.1，1998 年版的 11.1）；
- 整合了定位精度检验数据和图表的提供条件（见 12.2，1998 年版的 10.5、11.2）。

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：青海一机数控机床有限责任公司、国家机床质量监督检验中心、北京北一机床股份有限公司、四川长征机床集团有限公司。

本标准主要起草人：苟卫东、孔香梅、张维、李祥文、胡瑞琳、王晓慧。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 8801—1998。