



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5289.3—2006

## 卧式铣镗床检验条件 精度检验 第3部分：带分离式工件夹持固定工作台 的落地式机床

Test conditions for boring and milling machines with horizontal spindle—  
Testing of the accuracy—Part 3: Floor type machines with detached,  
stationary work-holding table

(ISO 3070-3:1997, MOD)

2006-01-24 发布

2006-08-01 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



060907000171

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 轴线运动坐标命名 .....	1
4 一般要求 .....	2
5 几何精度检验 .....	3
5.1 坐标轴线的直线度和角度偏差 .....	3
5.2 坐标轴线间的垂直度 .....	9
5.3 机床分离式工件夹持固定工作台 .....	11
5.4 镗轴 .....	15
5.5 铣轴 .....	20
5.6 滑枕 .....	21
5.7 固定式平旋盘 .....	25
5.8 径向滑块运动(U轴线) .....	28
6 工作精度检验 .....	30
7 数控定位精度和重复定位精度的检验 .....	33
附录 A(资料性附录) 本部分与 ISO 3070-3:1997 技术性差异及其原因 .....	38
参考文献 .....	39

## 前 言

GB/T 5289《卧式铣镗床检验条件 精度检验》分为：

- 第 1 部分：通则；
- 第 2 部分：台式机床；
- 第 3 部分：带分离式工件夹持固定工作台的落地式机床；
- 第 4 部分：带移动立柱的刨台式机床。

本部分为 GB/T 5289 的第 3 部分。

本部分修改采用 ISO 3070-3:1997《卧式铣镗床检验条件 精度检验 第 3 部分：带分离式工件夹持固定工作台的落地式机床》(英文版)。

考虑到我国国情，在采用国际标准时进行了修改。这些技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及的条款的页边空白处。在附录 A 中给出了技术性差异及其原因的一览表以供参考。

为便于使用，本部分还做了下列编辑性修改：

- “本标准”一词改为“本部分”；
- 第 2 章标题“引用标准”改为“规范性引用文件”；
- 第 4 章标题“简要说明”改为“一般要求”；
- 删除了 ISO 3070-3:1997 的前言；
- 在精度表格中删除了“实测偏差一栏”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“，”。

本部分的附录 A 为资料性附录。

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：武汉武重机床有限公司。

本部分主要起草人：伍竞平、左鸿斌、陈谷、詹必芳。

本部分代替历次的行业标准版本发布情况为：

- JB 4367—1986、JB/T 4367—1996；
- JB/T 8490.1—1996。