

中华人民共和国国家标准

GB/T 25659.1—2010

GB/T 25659.1—2010

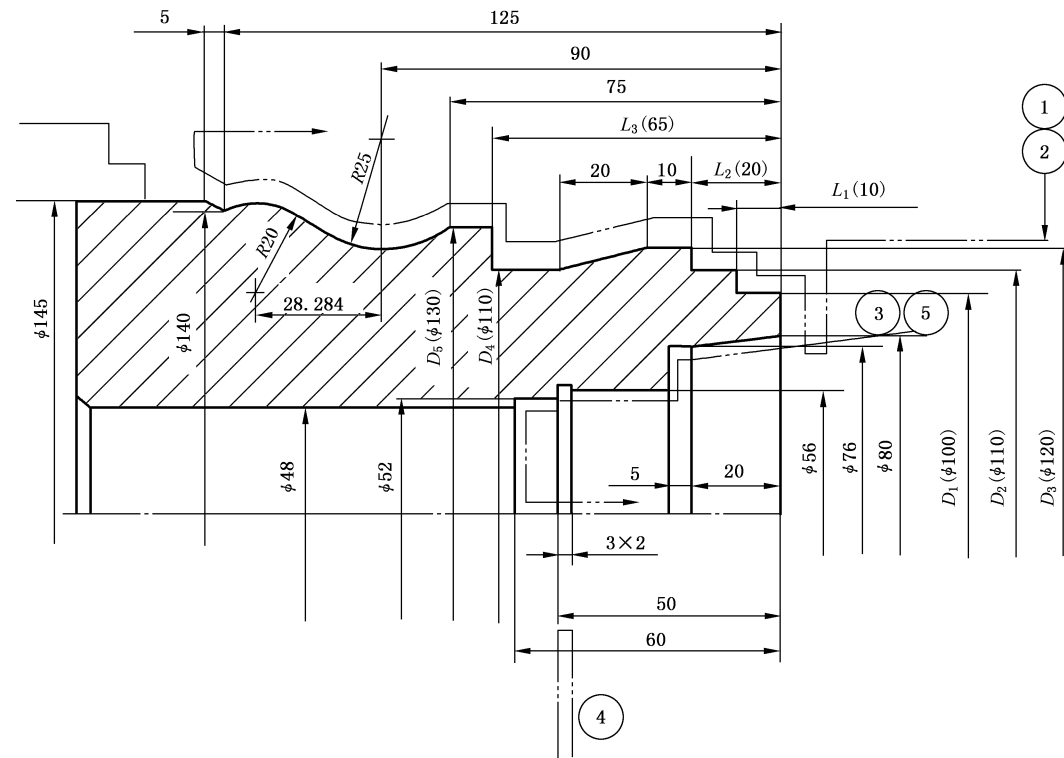
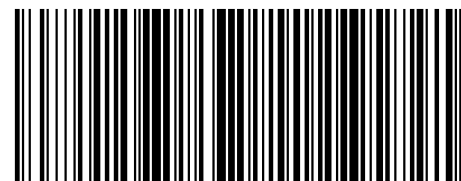


图 2

简式数控卧式车床 第 1 部分：精度检验

Simplified numerically controlled horizontal turning machines—
Part 1: Testing of the accuracy



GB/T 25659.1—2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-42196

定价: 21.00 元

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

中华人民共和国
国家标准
简式数控卧式车床
第1部分:精度检验
GB/T 25659.1—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
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 1.25 字数 33 千字
2011年6月第一版 2011年6月第一次印刷
*
书号:155066·1-42196 定价 21.00 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

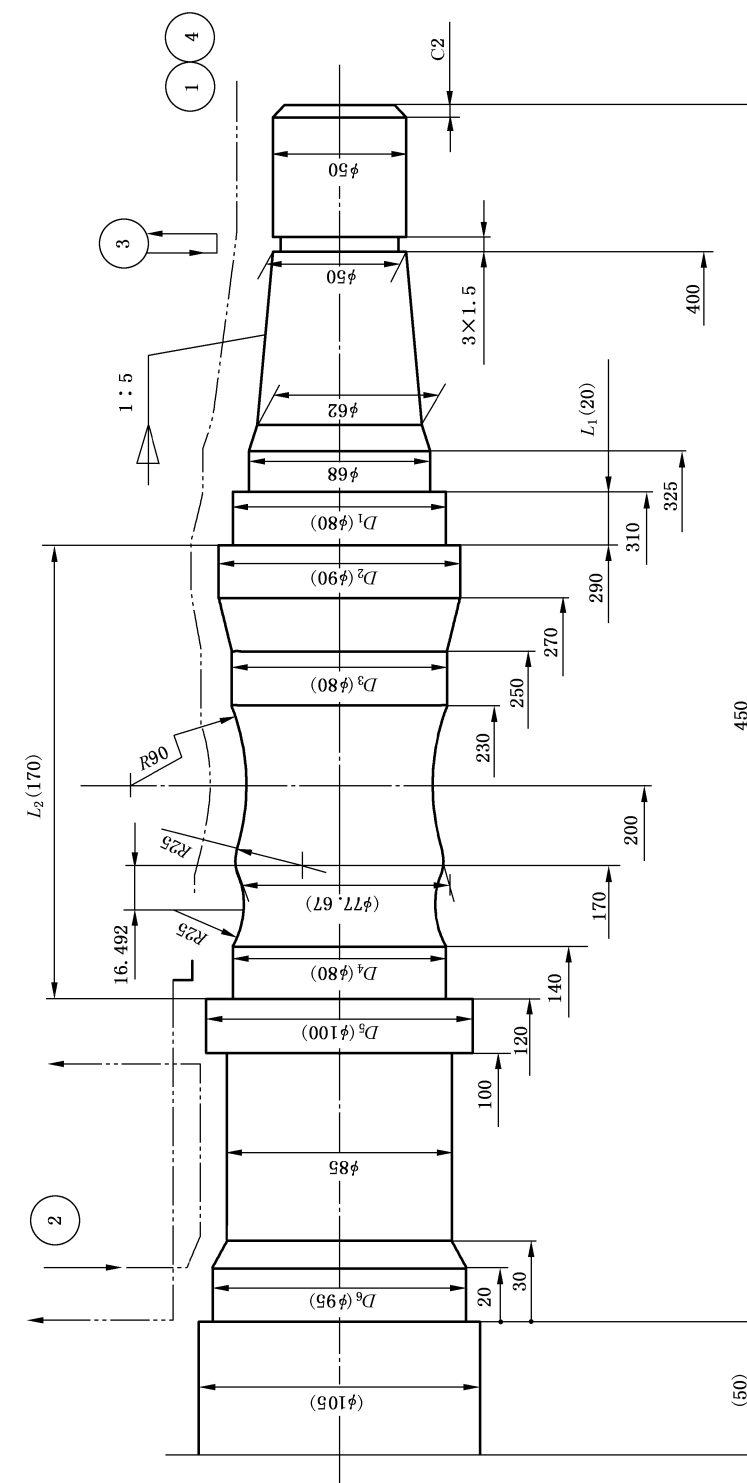
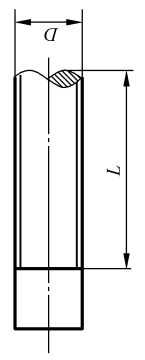


图 1

序号	简图和试件尺寸	检验性质	切削条件	检验项目	公差/mm		检验工具	检验方法
					$D_a \leq 800$	$D_a > 800$		
M3	 <p>$L_{\min} = 75 \text{ mm}; D = \text{近似于滚珠丝杠直径}$</p>	精车圆柱试件的 60° 普通螺纹	试件螺距不超过滚珠丝杠螺距之半,应尽可能接近滚珠丝杠直径	精车螺纹的螺距误差	在任意50测量长度上为: 0.025	专用精密检验工具	按 GB/T 17421.1—1998 的有关条文 3.1,3.2.2,4.1,4.2,6.1和6.2 精车后在任意50 mm长度内进行检验,螺纹表面应清洁,无凹陷与波纹	
M4	<p>见图1 试件尺寸可按机床规格大小做适当放大或缩小。 材料:钢材</p> <p>见图2 试件尺寸可按机床规格大小做适当放大或缩小。 材料:钢材</p>	精车两顶尖间圆柱形试件(适用于有尾座的机床) 精车卡盘夹持的盘形试件(适用于无尾座的机床)	按数控程序并用补偿功能进行车削	a) 精车轴类综合试件直径尺寸精度 直径尺寸差 长度尺寸精度	D_1, D_2, D_5 为: ± 0.020 D_3, D_4, D_6 为: ± 0.025	杠杆卡规和测高仪或其他量具	3.1,3.2.2和4.1 尺寸精度为实测尺寸与指令值的差值	
				b) 精车盘类综合试件直径尺寸精度 直径尺寸差 长度尺寸精度	D_1, D_2, D_3, D_4 为: ± 0.020 $D_2 - D_1 = 10, \pm 0.015$ $D_3 - D_2 = 10, \pm 0.015$ $D_3 - D_4 = 10, \pm 0.020$ $L_1 = 10, \pm 0.025$ $L_2 = 20, \pm 0.025$ $L_3 = 65, \pm 0.025$			

前 言

GB/T 25659《简式数控卧式车床》分为以下两部分:

- 第1部分:精度检验;
- 第2部分:技术条件。

本部分为 GB/T 25659 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:沈阳机床(集团)有限责任公司、宁夏新瑞长城机床有限公司、天水星火机床有限责任公司、济南一机床集团有限公司、浙江凯达机床股份有限公司等。

本部分主要起草人:王兴海、凌泽润、刘强、王惠芳、胡安镇、黄丰枚等。