



中华人民共和国国家标准

GB/T 3932.2—2006/ISO 1984-2:2001
代替 GB/T 3932—1983

床身铣床检验条件 精度检验 第2部分：立式铣床

Test conditions for manually controlled milling machines with table of fixed
height—Testing of the accuracy—Part 2: Machines with vertical spindle

(ISO 1984-2:2001, IDT)

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



060907000184

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语、轴线的命名和铣削方式	1
3.1 术语和轴线的命名	1
3.2 铣削方式	2
4 一般要求	2
4.1 计量单位	2
4.2 参照标准	2
4.3 检验顺序	3
4.4 检验项目	3
4.5 检验工具	3
4.6 工作精度检验	3
4.7 最小公差	3
5 几何精度检验	4
5.1 运动轴线	4
5.2 工作台	7
5.3 主轴	12
6 工作精度检验	15

前 言

GB/T 3932《床身铣床检验条件 精度检验》分为 2 个部分：

- 第 1 部分：卧式铣床；
- 第 2 部分：立式铣床。

本部分为 GB/T 3932 的第 2 部分，等同采用 ISO 1984-2:2001《床身铣床检验条件 精度检验 第 2 部分：立式铣床》(英文版)。

为便于使用，本部分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 1984-2:2001 的前言，增加了国家标准的前言；
- 在精度检验表格中删除了“实测偏差”一栏；
- 删除了 ISO 1984-2:2001 的参考文献。

本部分代替 GB/T 3932—1983《工作台不升降铣床精度》中立式铣床部分的内容。

本部分与 GB/T 3932—1983 相比主要变化如下：

- 卧式床身铣床与立式床身铣床的精度检验分为系列标准的 2 个部分，本部分仅适用于立式床身铣床；
- 增加了一项检验，即 G3 项：工作台纵向移动(X 轴线)的角度偏差。

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：北京铣床研究所。

本部分主要起草人：胡瑞琳、魏而魏、姚宝聚。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB 2857—1980；
- GB/T 3932—1983。