

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4067.1-96

刻模铣床 精度

1996-04-11 发布

1996-10-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

刻模铣床 精度

代替 JB 4067-85

1 主题内容与适用范围

本标准规定了刻模铣床几何精度和工作精度的要求及检验方法。

本标准适用于缩放仪中心距为 235~400 mm 的平面刻模铣床及缩放仪中心距为 350~450 mm 的立体刻模铣床。

2 引用标准

JB 2670 金属切削机床 精度检验通则

3 一般要求

3.1 参照 JB 2670 第 3.1 条调整安装水平。将工作台置于行程的中间位置,在工作台中央放置水平仪,水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.04/1000。

3.2 检验时一般可按装拆检验工具和检验方便、热检项目的要求安排实际检验次序。

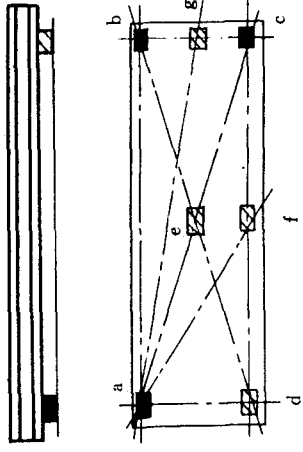
3.3 工作精度检验时,试件的检验应在精加工后进行。

3.4 当实测长度与本标准规定的长度不同时,允差应根据 JB 2670 第 2.3.1.1 条的规定按能够测量的长度折算。折算结果小于 0.005 mm 时,仍按 0.005 mm 计。

3.5 平行于床身导轨的方向称为纵向,垂直于纵向的水平方向称为横向。

3.6 平行于纵向的直立平面称为纵向平面,垂直于纵向平面的直立平面称为横向平面。

4 几何精度检验

序号	简图	检验项目	允差 mm	检验工具	检验方法 参照 JB 2670 的有关条文
G1		工作台面 的平 面度	在任意 300 测 量长度上为 0.030 最大允差值为 0.040	量块 平尺	<p>5.3.2.2</p> <p>工作台置于其纵、横、垂向行程的中间位置。</p> <p>按图示规定在工作台面的 a、b、c 三个基准点上分别放一等高量块。在 a、c 等高量块上放一平尺，在 e 点放一可调量块，使其与平尺下表面接触；再将平尺放在 b、e 量块上，在 d 点放一可调量块，使其与平尺下表面接触；在同一块，使其与平尺下表面接触；在同样方法分别确定 f、g 点可调量块高度。按图示方向放置平尺，用量具测量平尺检验面与工作台面间的距离。</p> <p>误差以其读数的最大代数差值计</p>