

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8600.1—1997

---

### 台式攻丝机 精度检验

1997-08-18 发布

1998-01-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

## 前 言

本标准是对 ZB J54 001—87《台式攻丝机 精度》的修订。

本标准自生效之日起,同时代替 ZB J54 001—87。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由沈阳钻镗床研究所归口。

本标准起草单位:南京人民机械厂。

## 台式攻丝机 精度检验

代替 ZB J54 001-87

## 1 范围

本标准规定了台式攻丝机的几何精度检验和工作精度检验的要求及检验方法。  
本标准适用于最大攻丝直径为 M24 的一般用途的普通精度台式攻丝机。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 197-81	普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)
GB/T 968-94	丝锥螺纹公差
GB/T 1031-95	表面粗糙度 参数及其数值
JB 2670-82	金属切削机床 精度检验通则
JB/Z 228-85	攻丝前钻孔用麻花钻直径

## 3 一般要求

- 3.1 使用本标准时,应参照 JB 2670 的有关规定。尤其是检验前安装主轴及其他部件的空运转升温,检验方法和检验工具的精度。
- 3.2 参照 JB 2670-82 中 3.1 的规定调整安装水平,在底座工作面(或工作台)上放平尺,其上放置水平仪,水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.10/1000。
- 3.3 检测前一般可按装拆工具和检验方便、热检项目的要求安排实际检测次序。
- 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 2670-82 中 2.3.1.1 的规定按能够测量的长度折算。折算小于 0.01 mm 时,仍按 0.01 mm 计。
- 3.5 本标准所指的横向平面,是指通过主轴轴线、立柱轴线和底座对称中心线的直立平面;纵向平面是指通过主轴轴线并与横向平面垂直的直立平面。
- 3.6 根据用户和制造厂的协议,检验项目可以增减。