

ICS 25.080.50

J 55

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9914—1999

---

### 高精度外圆磨床 精度检验

1999-05-20 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是在 ZB J55 010—87《高精度外圆磨床 精度》的基础上修订的。原版本是参照国外先进标准的要求制订的。

本标准与 ZB J55 010—87 的技术内容一致，仅按有关规定重新进行了编辑。

与本标准相配套的标准有：

GB/T 4684—1994 外圆磨床 参数

JB/T 7418.1—1994 外圆磨床 系列型谱

JB/T 7418.2—1994 外圆磨床 技术条件

本标准自实施之日起代替 ZB J55 010—87。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会磨床分会归口。

本标准负责起草单位：上海磨床研究所。

本标准于 1987 年 5 月首次发布。

## 高精度外圆磨床 精度检验

代替 ZB J55 010—87

## 1 范围

本标准规定了高精度外圆磨床的几何精度检验和工作精度检验的要求及检验方法。

本标准适用于最大磨削直径 50~320 mm、最大磨削长度 150~1500 mm、高精度工作台移动式的外圆磨床。

## 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/T 1182—1996 形状和位置公差 通则、定义、符号和图样表示法

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第 1 部分：在无负荷或精加工条件下机床的几何精度

## 3 一般要求

3.1 使用本标准时，应参照 GB/T 17421.1 的有关规定。尤其是检验前的安装、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 GB/T 17421.1—1998 中 3.1 的规定调整安装水平，水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.03/1000。

3.3 检验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验次序。

3.4 当实测长度与本标准规定的长度不同时，允差应根据 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.1.1 的规定按能够测量的长度折算。折算小于 0.001 mm 时，仍按 0.001 mm 计。

3.5 工作精度检验时，试件的检验应在精磨后进行。

3.6 根据用户和制造厂的协议，检验项目可以增减。

3.7 本标准所规定的检具、工具和量具等是仲裁性的，在不降低要求的情况下，可用其他检具、工具和量具。