

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB 3028—93

龙门铣床 精度

1993-03-31 发布

1994-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

目 次

1 主题内容与适用范围	(1)
2 引用标准	(1)
3 一般要求	(1)
4 预调检验	(2)
5 几何精度检验	(4)
6 工作精度检验.....	(20)

龙门铣床 精度

代替 JB 3028—81

本标准参照采用国际标准 ISO 8636-1—1987《龙门铣床验收条件—精度检验》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了一般用途的工作台移动式龙门铣床和龙门镗铣床的预调检验、几何精度和工作精度的要求及检验方法。

本标准适用于工作台面宽度 1000~5000 mm 的一般用途的工作台移动式龙门铣床和龙门镗铣床。

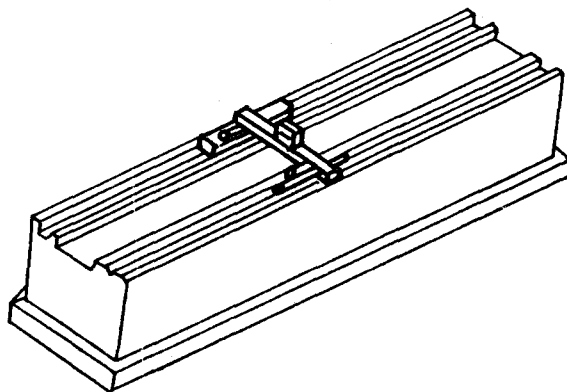
2 引用标准

GB 1183 形状和位置公差 术语及定义

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。在床身导轨上沿全长检验安装水平。在平导轨上放一个桥板，V 形导轨上放一根圆棒，在桥板和圆棒上与导轨垂直再放一根平尺，在桥板、圆棒和平尺上沿纵向和横向各放一个水平仪，见下图。水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.040/1000。



3.2 检验时一般可按装拆检验工具和检验的方便、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 安装水平和预调检验 G 01、G 02、G 03 在装配过程中检验，负荷试验后不再复检。

3.5 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。

3.6 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。

3.7 通过工作台轴线和垂直铣头（镗铣头）主轴轴线的平面称为纵向平面，垂直于纵向平面的直立平面称为横向平面。

3.8 机床如配置多个铣头（镗铣头），则每个铣头（镗铣头）相同的检验项目均需检验。

3.9 由工作台纵向移动和垂直铣头（镗铣头）横向移动所确定的平面称为基准面。