

ICS 25.080.50

J 55

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9919—1999

高精度无心外圆磨床 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 030—88《高精度无心磨床 精度》的基础上修订的。
本标准与 ZB J55 030—88 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 6470—1986 无心外圆磨床 参数

JB/T 9905.1—1999 无心外圆磨床 系列型谱

JB/T 9905.2—1999 无心外圆磨床 技术条件

本标准自实施之日起代替 ZB J55 030—88。

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：无锡机床厂。

本标准于 1988 年 11 月首次发布。

1 范围

本标准规定了高精度无心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至 200 mm 的高精度无心外圆磨床。

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/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。

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。折算结果小于 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 型式 I（悬伸式）机床是指砂轮主轴的支承在砂轮的一侧。

3.7 型式 II（双支承式）机床是指砂轮主轴的支承在砂轮的两侧。

3.8 根据用户和制造厂的协议，检验项目可以增减。