

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7421.1—94

铣钻床 精度

1994-09-06 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铣钻床的几何精度和工作精度的要求及检验方法。

本标准适用于最大钻孔直径至 40 mm, 工作台面宽度至 320 mm 的普通铣钻床及其变型产品。

2 引用标准

JB 2670 金属切削机床 精度检验通则

3 一般要求

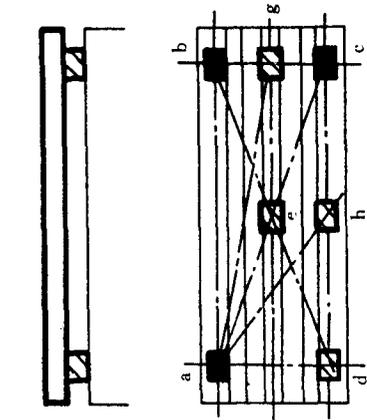
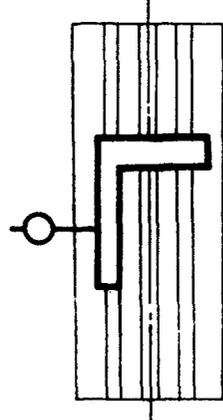
3.1 参照 JB 2670 中 3.1 条调整机床安装水平。将工作台置于行程的中间位置, 在工作台中央沿纵向和横向分别放置水平仪, 水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.10/1000。

3.2 检验时一般可按装拆检验工具和检验方便安排实际检验次序。

3.3 工作精度检验时, 试件的检验应在精铣后进行。

3.4 当实测长度与本标准规定长度不同时, 允差应根据 JB 2670 中 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。

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 平面度	<table border="1" data-bbox="446 1006 590 1238"> <tr> <td colspan="2">工作台长度</td> </tr> <tr> <td>≤500</td> <td>>500</td> </tr> <tr> <td>0.05</td> <td>0.08</td> </tr> </table> <p>局部公差： 在任意 200 长度 上为 0.025</p>	工作台长度		≤500	>500	0.05	0.08	指示器 平尺 量块	<p>5.3.2.2 工作台置于其纵向和横向行程的中间位置。 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量块。在 a、c 等量块上放一平尺，在 e 点上放一可调量块，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；用同样方法分别确定 b、g 点可调量块高度。按图示方向放置平尺，用指示器测量平尺检验面与工作台面间的距离。 误差以指示器读数的最大代数差值计</p>
工作台长度											
≤500	>500										
0.05	0.08										
G2		工作台纵向 移动对工作台 横向移动的垂 直度	0.04/300	指示器 角尺 (或方尺)	<p>5.5.2.2.4 将工作台置于横向行程的中间位置并锁紧。 主轴箱锁紧。 在工作台面上平行于工作台横向移动方向放一角尺。在主轴箱上固定指示器，使其测头触及角尺的另一检验面。纵向移动工作台检验。 误差以指示器读数的最大差值计</p>						