

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8331—96

万能回转头铣床 精度

1996-04-11 发布

1996-10-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

万能回转头铣床 精度

1 主题内容与适用范围

本标准规定了万能回转头铣床的几何精度和工作精度的要求及检验方法。

本标准适用于工作台面宽度 200~400 mm 万能回转头铣床。其他型式的万能回转头升降台铣床也可参照执行。

2 引用标准

JB 2670 金属切削机床 精度检验通则

3 一般要求

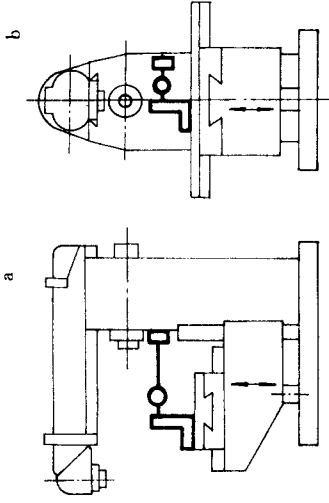
3.1 参照 JB 2670 第 3.1 条调整安装水平。将工作台置于行程的中间位置,在工作台中央放置水平仪,水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.040/1000。

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,试件的检验应在精铣后进行。

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 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。

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		升降台垂直移动的直线度： a. 在机床的横向垂直平面内； b. 在机床的纵向垂直平面内	a. 在 300 测量长度上为 0.025 b. 在 300 测量长度上为 0.025	指示器 角尺	5.2.3.2.1 工作台置于其纵、横向行程的中间位置,工作台和床鞍锁紧。 在工作台上放一角尺： a. 横向垂直平面内； b. 纵向垂直平面内。 固定指示器,使其测头触及角尺检验面。调整角尺,使指示器读数在测量长度的两端相等。移动升降台检验。 a、b 误差分别计算。误差以指示器读数的最大差值计