

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8771.7-1998

---

### 加工中心 检验条件 第 7 部分:精加工试件精度检验

Test conditions of machining centres  
Part 7: Accuracy of finished test piece

1998-07-17 发布

1998-12-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是根据国际标准草案 ISO/DIS 10791-7《加工中心检验条件 第 7 部分 精加工试件精度检验》制订的。在技术内容上与该国际标准草案等效。

本标准是加工中心检验条件系列标准之一,该系列标准包括以下 13 个部分,它们可以同时或单独使用:

- 第 1 部分:卧式和带附加主轴头机床 几何精度检验(水平 Z 轴)
- 第 2 部分:立式加工中心 几何精度检验
- 第 3 部分:带水平主回转轴的整体万能主轴头机床 几何精度检验(垂直 Z 轴)(待制订)
- 第 4 部分:线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验
- 第 5 部分:工件夹持托板的定位精度和重复定位精度检验
- 第 6 部分:进给量、速度和插补精度检验(待制订)
- 第 7 部分:精加工试件精度检验
- 第 8 部分:用圆形检验法的球形评定(待制订)
- 第 9 部分:刀具转换和托板转换动作时间的评定(待制订)
- 第 10 部分:热变形的评定(待制订)
- 第 11 部分:噪声发射的评定(待制订)
- 第 12 部分:振动强度的评定(待制订)
- 第 13 部分:安全措施评定(待制订)

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:北京机床研究所、北京铣床研究所、沈阳钻镗床研究所、北京第一机床厂。

本标准主要起草人:胡瑞琳、梁坤鸿、陈明生。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是世界范围内各国标准化组织(ISO 成员)的联合组织。国际标准的制定工作通常由 ISO 的技术委员会完成。对技术委员会设立的某一专题感兴趣的每个 ISO 成员都有权在该技术委员会表达自己的意见。与 ISO 有联系的国际组织、官方或非官方机构也可参加此项工作。ISO 与负责电气标准的国际电工委员会(IEC)合作密切。

经技术委员会接受的国际标准草案,在发往各成员征求意见后表决。国际标准的发布要求至少 75%的成员投票通过。

ISO 10791-7 由 ISO/TC 39 机床技术委员会制定。