

ICS 25.080.40  
J 54  
备案号: 31961—2011

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5245.3—2011  
代替 JB/T 8647—1997

JB/T 5245.3—2011

### 台式钻床 第3部分: 轻型 精度检验

Bench drilling machine—Part 3: Light type  
—Testing of the accuracy

中华人民共和国  
机械行业标准  
台式钻床 第3部分: 轻型 精度检验  
JB/T 5245.3—2011

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街22号  
邮政编码: 100037

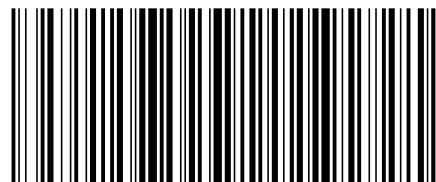
\*

210mm×297mm·1印张·21千字  
2012年2月第1版第1次印刷  
定价: 18.00元

\*

书号: 15111·10091  
网址: <http://www.cmpbook.com>  
编辑部电话: (010) 88379778  
直销中心电话: (010) 88379693  
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

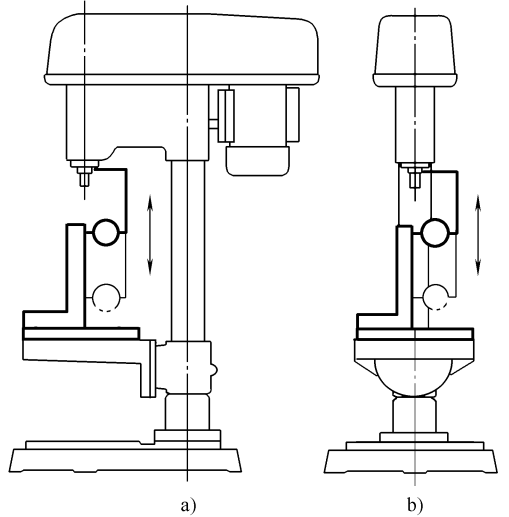


JB/T 5245.3-2011

2011-05-18 发布

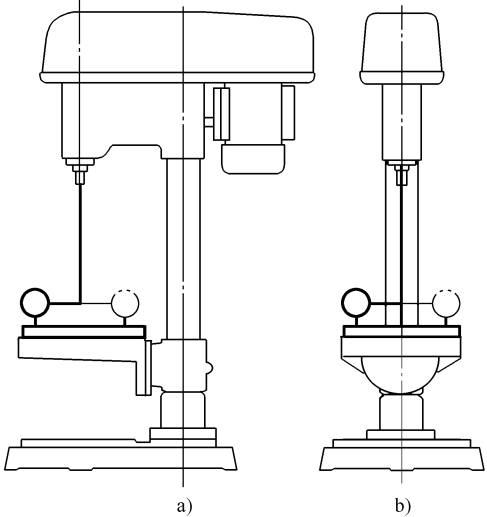
2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

<p>检验项目</p> <p>主轴套筒移动对工作台面的垂直度： a) 在横向平面内； b) 在纵向平面内。</p>	G7
<p>简图</p> 	
<p>公差</p> <p>a) 0.30/100 b) 0.25/100</p>	
<p>检验工具</p> <p>指示器、角尺、平尺</p>	
<p>检验方法</p> <p>应符合 GB/T 17421.1—1998 中 5.5.2.2.2 的规定。 将主轴箱置于正前方行程的最高位置，并锁紧。工作台置于正前方行程的下部位置，并锁紧。 将平尺放在工作台上，其上放角尺：a) 在横向平面内；b) 在纵向平面内。指示器固定在主轴或套筒上，使其测头触及角尺检验面。移动主轴套筒，在全行程上检验。 a)、b) 误差分别计算。误差以指示器读数的最大差值计。</p>	

## 目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 一般要求.....	1
3.1 计量单位.....	1
3.2 安装调平.....	1
3.3 检验顺序.....	1
3.4 检验项目.....	1
3.5 检验工具.....	1
3.6 模拟平面.....	1
3.7 最小公差.....	1
4 几何精度检验.....	2

检验项目 主轴回转轴线对工作台面的垂直度： a) 在横向平面内； b) 在纵向平面内。	G5
简图 	
公差 a) 0.80/300 <sup>a</sup> b) 0.60/300 <sup>a</sup>	
检验工具 指示器、平尺	
检验方法 应符合 GB/T 17421.1—1998 中 5.5.1.2.4.2 的规定。 主轴缩回到原始位置。 将主轴箱置于正前方行程的最高位置，并锁紧。工作台置于正前方行程的下部位置，并锁紧。 将平尺放在工作台上：a) 在横向平面内；b) 在纵向平面内。指示器装在固定于主轴端的角形表杆上，使其测头触及平尺检验面。旋转主轴 180° 检验。 a)、b) 误差分别计算。误差以指示器的读数差值计。	
<sup>a</sup> 指示器测头两触点间的距离。	

## 前 言

JB/T 5245《台式钻床》分为七个部分：

- 第1部分：精度检验；
- 第2部分：通用型 精度检验；
- 第3部分：轻型 精度检验；
- 第4部分：技术条件；
- 第5部分：主轴 技术条件；
- 第6部分：主轴端部；
- 第7部分：型式与参数。

本部分为JB/T 5245的第3部分。

本部分代替JB/T 8647—1997《轻型台式钻床 精度检验》。

本部分与JB/T 8647—1997相比，主要变化如下：

- 第1章范围中增加了变型产品。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC22）归口。

本部分起草单位：杭州西湖台钻有限公司。

本部分主要起草人：张青莎、杨毅。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J54 002—1987；
- JB/T 8647—1997。