

ICS 25. 060. 99

J 58

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9890—1999

组 合 机 床 多工位移动工作台 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

标准是在 ZB J58 010—89《组合机床多工位移动工作台 精度》的基础上修订的。

本标准与 ZB J58 010—89 的技术内容一致，仅按有关规定重新进行了编辑。

本标准自实施之日起代替 ZB J58 010—89。

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组合机床分会归口。

本标准负责起草单位：大连组合机床研究所。

本标准于 1989 年首次发布。

组 合 机 床
多工位移动工作台 精度检验

1 范围

本标准规定了组合机床多工位移动工作台（以下简称工作台）的几何精度要求和检验方法。
本标准适用于组合机床及其自动线的工作台。

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 简要说明

3.1 工作台的名义尺寸为相应工作台的滑鞍宽度。

3.2 使用本标准时，应参照 GB/T 17421.1 的有关条文。

3.3 本标准所列的精度检验项目的顺序，并不表示实际检验次序。为减少检验工具的装卸和方便检验，可按任意次序进行检验。

3.4 本标准规定的检验工具和仪器是仲裁性的；生产中，在保证检验精度的前提下，可采用任何其他检验工具和仪器。

3.5 在使用平尺的检验项目中，平尺的两支承应放置在最佳支承位置上，即相距 $5/9$ 尺长处，以使平尺的自然挠度最小。

3.6 将工作台放在平板上，用塞尺检验滑座底面与平板之间的间隙，普通级工作台用 0.04 mm 塞尺检验，精密级工作台用 0.03 mm 塞尺检验，高精度级工作台用 0.02 mm 塞尺检验，塞尺的插入深度不得大于 5 mm。合格后，进行几何精度序号 G1~G5 各项精度检验。

3.7 几何精度序号 G6 和 G7 的检验在试验台上进行。