

JB/T 11776.1—2014

ICS 25.040.10  
J 54  
备案号: 45584—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11776.1—2014

重型龙门移动式车铣复合加工中心  
第 1 部分: 精度检验

Heavy duty movable portal-type turning-milling machining centers  
—Part 1: Testing of the accuracy

中华人民共和国  
机械行业标准  
重型龙门移动式车铣复合加工中心  
第 1 部分: 精度检验  
JB/T 11776.1—2014

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·2.25 印张·66 千字  
2015 年 1 月第 1 版第 1 次印刷  
定价: 33.00 元

书号: 15111·11901  
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 11776.1-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 轴线运动坐标的代号和方向.....	1
3.1 轴线的代号.....	1
3.2 轴线的移动方向.....	2
4 一般要求.....	2
4.1 计量单位.....	2
4.2 执行标准.....	2
4.3 温度条件.....	2
4.4 检验顺序.....	2
4.5 检验项目.....	2
4.6 检验工具.....	2
4.7 最小公差.....	2
4.8 工作精度检验.....	2
4.9 定位精度.....	2
5 几何精度检验.....	3
5.1 铣工作台.....	3
5.2 龙门.....	6
5.3 横梁.....	7
5.4 铣头.....	9
5.5 主轴.....	13
5.6 车工作台.....	16
6 数控定位精度和重复定位精度的检验.....	20
7 工作精度.....	25

## 前 言

JB/T 11776《重型龙门移动式车铣复合加工中心》分为两个部分：

——第1部分：精度检验；

——第2部分：技术条件。

本部分为JB/T 11776的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

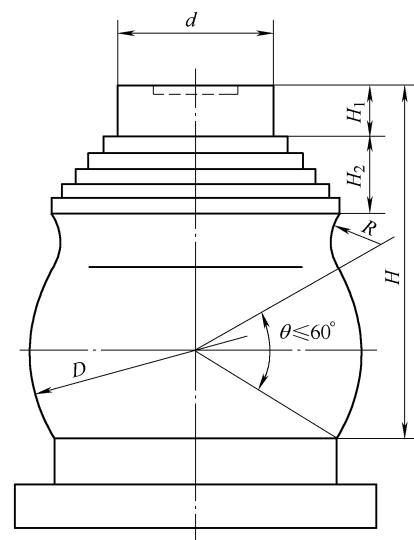
本部分由中国机械工业联合会提出。

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：武汉重型机床集团有限公司、国家机床质量监督检验中心、湖北沙洋重型机床有限公司、齐重数控装备股份有限公司、沈机集团昆明机床股份有限公司。

本部分主要起草人：伍竞平、桂林、李祥文、徐金方、林勤、陶武耀、胡巍、孙波。

本部分为首次发布。

<p>检验性质</p> <p>按编程指令对上端面、各台阶面及其圆柱面和圆弧面精加工</p>				M5
<p>试件简图</p>  <p>试件尺寸：<math>d \geq 150 \text{ mm}</math>  <math>D \geq 300 \text{ mm} \sim 2\,000 \text{ mm}</math>  <math>R \geq 50 \text{ mm} \sim 100 \text{ mm}</math>  <math>H \leq 800 \text{ mm}</math>  <math>H_1 \geq 60 \text{ mm}</math>  <math>H_2 \geq 75 \text{ mm}</math></p> <p>材料：铸铁</p>				
序号	检验项目	公差	检验工具	<p>检验方法（按 GB/T 17421.1—1998 中 4.1 和 4.2 的规定）</p> <p>试件安装在车工作台上。</p>
a)	各圆柱面直径、各台阶面高度与指令值之差	$\pm 0.02$	千分尺、精密检验工具	
b)	表面粗糙度	平面、圆柱面	1.6 $\mu\text{m}$	
		圆弧面	3.2 $\mu\text{m}$	