

JB/T 8332.1—2011

ICS 25.080.20
J 54
备案号: 31976—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8332.1—2011
代替 JB/T 8332.1—1996

重型深孔钻镗床 第1部分: 精度检验

Heavy duty deep hole drilling & boring machines
—Part 1: Testing of the accuracy

中华人民共和国
机械行业标准
重型深孔钻镗床 第1部分: 精度检验

JB/T 8332.1—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·2印张·59千字

2012年2月第1版第1次印刷

定价: 30.00元

*

书号: 15111·10106

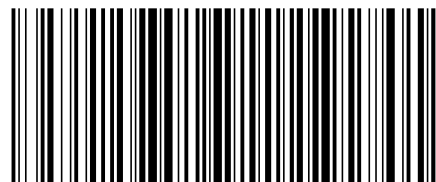
网址: <http://www.cmpbook.com>

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



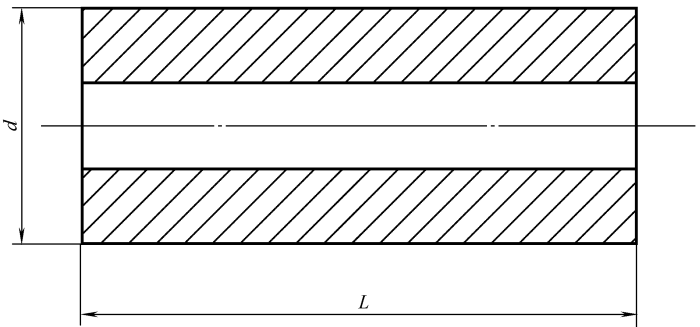
JB/T 8332.1-2011

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

7 工作精度检验

<p>检验性质和检验项目</p> <p>按规定的切削规范或编程指令精镗内孔，检验其：</p> <p>a) 圆度；</p> <p>b) 加工直径的一致性。</p>	M1												
<p>试件简图</p> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">  </div> <p>$d \geq D_a/5$ $L=400 \sim 1\ 000$ 材料：45 钢</p>													
<p>公差</p> <table border="1" style="margin: 10px auto; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="padding: 2px 5px;">检验项目</th> <th style="padding: 2px 5px;">$D_a \leq 400$</th> <th style="padding: 2px 5px;">$D_a > 400 \sim 630$</th> <th style="padding: 2px 5px;">$D_a > 630$</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 2px 5px;">a)</td> <td style="padding: 2px 5px;">0.015</td> <td style="padding: 2px 5px;">0.018</td> <td style="padding: 2px 5px;">0.020</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px 5px;">b)</td> <td style="padding: 2px 5px;">0.036</td> <td style="padding: 2px 5px;">0.050</td> <td style="padding: 2px 5px;">0.060</td> </tr> </tbody> </table> <p>b) 测量长度为 500 mm。在同一轴平面内，大端直径应靠近主轴箱</p>		检验项目	$D_a \leq 400$	$D_a > 400 \sim 630$	$D_a > 630$	a)	0.015	0.018	0.020	b)	0.036	0.050	0.060
检验项目	$D_a \leq 400$	$D_a > 400 \sim 630$	$D_a > 630$										
a)	0.015	0.018	0.020										
b)	0.036	0.050	0.060										
<p>检验工具</p> <p>a) 内径千分表</p> <p>b) 专用仪器</p>													
<p>检验方法</p> <p>应符合 GB/T 17421.1—1998 中 6.6、6.8 和 4.1 的规定。</p> <p>加工直径的一致性是指在试件的单个轴平面内，测取的最大和最小直径差值，不应超过公差值。</p>													

注：本项检验一般在用户厂进行。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和轴线命名.....	1
3.1 术语.....	1
3.2 轴线的命名和移动方向.....	2
4 一般要求.....	2
4.1 计量单位.....	2
4.2 相关标准.....	2
4.3 检验顺序.....	2
4.4 检验项目.....	2
4.5 检验工具.....	2
4.6 预调检验.....	2
4.7 工作精度检验.....	2
4.8 最小公差.....	2
5 预调检验.....	3
6 几何精度检验.....	7
6.1 钻杆箱.....	7
6.2 工件主轴箱主轴.....	10
6.3 钻杆箱主轴.....	13
6.4 中心架.....	18
6.5 车削刀架.....	25
7 工作精度检验.....	26
图 1 工件主轴箱固定型.....	1
图 2 工件主轴箱移动型.....	1

前 言

JB/T 8332《重型深孔钻镗床》分为三个部分：

- 第1部分：精度检验；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：型式与参数。

本部分为 JB/T 8332 的第1部分。

本部分代替 JB/T 8332.1—1996《重型深孔钻镗床 精度》。

本部分与 JB/T 8332.1—1996 相比，主要变化如下：

- 第1章“范围”中，最大镗孔直径由大于 250~1 000 mm 改为 250 mm~1 000 mm；
- 增加了第3章及内容；
- 修改了第4章“一般要求”的内容；
- 第5章“预调检验”中，扩大了两种机床结构类型的规格参数适用范围，相应补充和调整了部分公差；
- 第6章“几何精度检验”中，增加了 G13 和 G15 两项检验及公差；将 G1 和 G3 两项中 $D_a > 250 \sim 400$ 和 $D_a > 400 \sim 630$ 合并为 $D_a \leq 630$ ，相应增加了 $D_a \leq 630$ 、 $L \leq 5\ 000$ mm 的公差；原 G14 和 G16 项合并为 G16 项，公差未改变；
- 第7章“工作精度检验”中，M1 项试件长度由 500~800 修改为 400 mm~1 000 mm。

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。

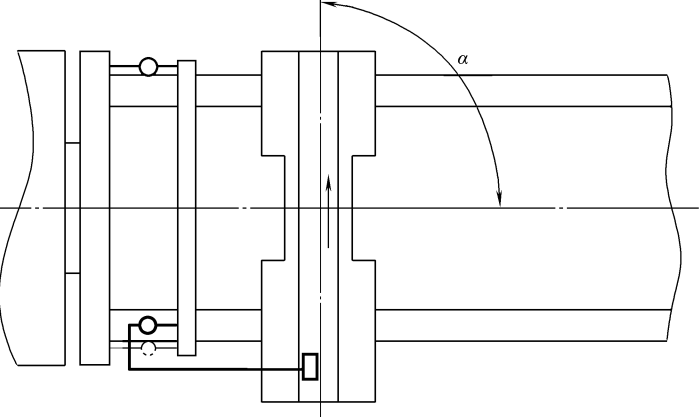
本部分起草单位：齐重数控装备股份有限公司、上海重型机床厂有限公司。

本部分主要起草人：赵嗣龙、胡巍、沈利、杨春晖。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 8332.1—1996。

6.5 车削刀架

检验项目	G19
车削刀架横向移动对工件主轴箱主轴轴线的垂直度（本项检验只适用于带车削刀架的机床）	
简图	
	
公差	
0.040/500	
$\alpha \geq 90^\circ$	
检验工具	
指示器和平尺	
检验方法	
应符合 GB/T 17421.1—1998 中 5.5.2.2.3 的规定。	
在主轴轴线等高处放一平尺。指示器固定在卡盘上，使其测头触及平尺检验面。旋转主轴，调整平尺至两端指示器读数相等。在刀架上固定指示器，使其测头触及平尺检验面。刀架横向移动在全行程上检验。	
指示器最大和最小读数的差值不应超过公差值。	