

JB

中华人民共和国机械工业部部标准

JB 2254—85

坐标镗床 精度

1985-12-09发布

1986-10-01实施

中华人民共和国机械工业部 批准

本标准适用于工作台工作面宽度 200 至 2000 mm 的坐标镗床。

1 简要说明

1.1 使用本标准时必须参照 JB 2670—82《金属切削机床 精度检验通则》，尤其是精度检验前的安装、主轴及其它部件的空运转升温、检验方法和检验工具的精度。

1.2 参照 JB 2670 第 3.1 条调整机床安装水平。将工作台置于行程中间位置，在工作台中央位置放置水平仪，水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.02/1000。

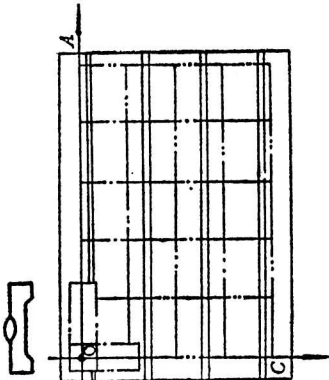
1.3 机床精度检验时环境温度应保持在 20 ± 1 ℃ 内。

1.4 本标准所列出的精度检验项目顺序并不表示实际次序，为了装卸检验工具和检验方便，可按任意的次序进行检验。

1.5 当实测长度与本标准规定的长度不同时，允差应根据 JB2670 第 2.3.1.1 项的规定按能够测量的长度折算。折算结果小于 0.001 mm 时，仍按 0.001 mm 计。

1.6 本标准中规定的一项精度有两种以上的检验方法，可任选一种。

2 几何精度检验

序号	简图	检验项目	允差	检验工具	检验方法 参照 JB 2670 的有关条款								
		工作台面的 平面度	在 1000 mm 长度内为 <table border="1" data-bbox="360 1030 517 1321"> <tr> <td>I 级</td> <td>II 级</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>12</td> </tr> </table> 长度每增加 1000 mm, 允差值增加 10 μm。 局部公差: 在任意 250 mm 测量长度 上为 <table border="1" data-bbox="831 1030 987 1321"> <tr> <td>I 级</td> <td>II 级</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5</td> </tr> </table>	I 级	II 级	10	12	I 级	II 级	4	5	水平仪、 桥板、 平尺、 等高块、 指示器。	5.3.2.3 在工作台面上放一桥板，其上放水水平仪。分别沿图示方向移动桥板，每隔桥板长度记录一次水平仪读数。 通过工作台面上 OAC 建立基准平面，根据水平仪读数求得各测点到基准平面的坐标值。 误差以坐标值中最大与最小值的代数差值计。局部误差以被测面任一局部测量长度上测点坐标值的代数差值计。 也可用平尺、等高块、指示器检验。 检验时，工作台位于行程中间位置并夹紧。 对于双柱机床，检验时，工作台允许安置在方便检验的位置。
I 级	II 级												
10	12												
I 级	II 级												
4	5												

G 1