

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8330.1—96

---

### 数控仿形定梁龙门镗铣床 精    度

1996-04-11 发布

1996-10-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部    发    布

数控仿形定梁龙门镗铣床  
精 度

1 主题内容与适用范围

本标准规定了数控仿形定梁龙门镗铣床的的预调检验、几何精度和工作精度的要求及检验方法。  
本标准适用于工作台面宽度 1000~2500 mm 时数控仿形定梁龙门镗铣床。

2 引用标准

GB 1183	形状和位置公差	术语及定义
GB 1958	形状和位置公差	检测规定
GB 10931	数字控制机床	位置精度的评定方法
JB 2670	金属切削机床	精度检验通则

3 一般要求

3.1 参照 JB 2670 第 3.1 条调整安装水平。在床身导轨全长上检验安装水平。在每个平导轨上各放一个桥板,在两桥板上与导轨垂直放一平尺。在桥板和平尺上沿纵向和横向各放一个水平仪(见图 1),水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.03/1000。

3.2 检验机床精度时,环境温度应保持在 15~25℃内。

机床占有空间内任一点的最大温度变化小于 5℃/12 h;任一点的最大温度梯度小于 0.5℃/h;  
机床占有空间内任意两点间的最大温度差小于 5℃;最大温度梯度小于 0.5℃/m。

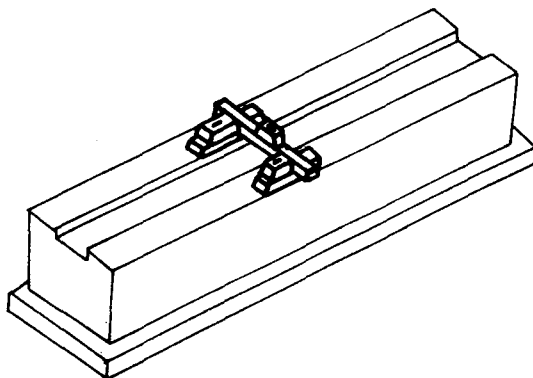


图 1

3.3 检验时一般可按装拆检验工具和检验方便及热检项目的要求安排实际检验次序。

3.4 检验工作精度时,试件的检验应在精加工后进行。

3.5 安装水平和预调检验 G01、G02、G03 仅在装配过程中检验。

3.6 当实测长度与本标准规定的长度不同时,允差应根据 JB 2670 第 2.3.1.1 条的规定按能够测量的长度折算。折算结果小于 0.005 mm 时,仍按 0.005 mm 计。

- 3.7 平行于床身导轨的方向称为纵向,垂直于纵向的水平方向称为横向。
- 3.8 与纵向平行的直立平面称为纵向平面,垂直于纵向平面的直立平面称为横向平面。
- 3.9 由工作台纵向移动和垂直镗铣头横向移动所确定的平面称为基准面。
- 3.10 机床坐标运动方向代号如图 2 所示。

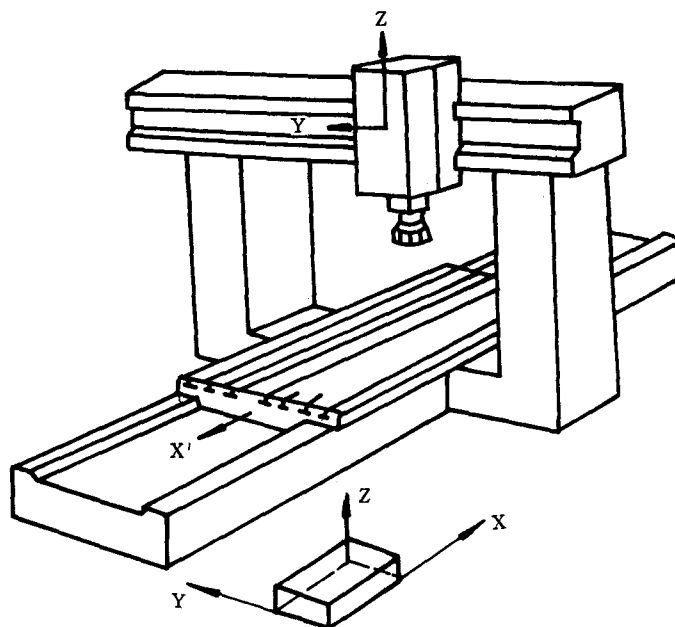


图 2