

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8648.1—1997

---

### 钻削加工中心 精度检验

1997-08-18 发布

1998-01-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

## 前 言

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由沈阳钻镗床研究所归口。

本标准起草单位：北京第三机床厂、上海第五机床厂、荆沙市第一机床厂、常州机床厂、大河机床厂。

## 钻削加工中心 精度检验

### 1 范围

本标准规定了钻削加工中心的几何精度检验和工作精度检验的要求及检验方法。

本标准适用于最大钻孔直径不大于 40 mm、工作台的工作面宽度为 320~500 mm 的立式和卧式钻削加工中心。

### 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 10931—89	数字控制机床	位置精度的评定方法
JB 2670—82	金属切削机床	精度检验通则
JB 3051—82	数字控制机床	坐标和运动方向的命名

### 3 一般要求

- 3.1 使用本标准时应参照 JB 2670,尤其是精度检验前的安装、主轴及其他部件的空运转升温、检验方法。
- 3.2 参照 JB 2670—82 中 3.1 调整安装水平,水平仪在 X 向和 Y 向(或 Z 向)的读数均不超过 0.04/1000。
- 3.3 检验时一般可按拆装检验工具和检验方便、热检项目的要求安排实际检验次序。
- 3.4 当实测长度与本标准规定的长度不同时,允差应根据 JB 2670—82 中 2.3.1.1 的规定,按能够测量的长度折算。折算结果小于 0.005 mm 时,按 0.005 mm 计。
- 3.5 如果在检验方法中,对机床直线运动部件的位置未作特殊规定时,则应使机床直线运动部件置于其行程的中间位置。凡未明确规定回转工作台位置的,检验时均应位于零位位置,并处于夹紧状态。
- 3.6 对于具有多根主轴的机床,与主轴有关的项目,应在每一根主轴上检验。
- 3.7 带有交换工作台的机床,与交换工作台有关的几何精度项目,可将各交换工作台交换到工位位置进行检验。
- 3.8 当确因机床结构限制,无法按简图所示位置放置检验工具时,允许改变检验工具的位置,但不能改变检验原理,并且位置偏离应最小。
- 3.9 机床的坐标和运动方向按 JB 3051 的规定。坐标、运动方向及常用结构型式如图 1 所示。
- 3.10 根据结构特点及用户与制造厂的协议,检验项目可以增减。