

ICS 25.080.40
J 54
备案号: 24634—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8648.1—2008
代替 JB/T 8648.1—1997

JB/T 8648.1—2008

钻削加工中心 第1部分: 精度检验

Drilling machining centres
—Part 1: Testing of accuracy

中华人民共和国
机械行业标准
钻削加工中心 第1部分: 精度检验

JB/T 8648.1—2008

*

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·1.25印张·40千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 17.00元

*

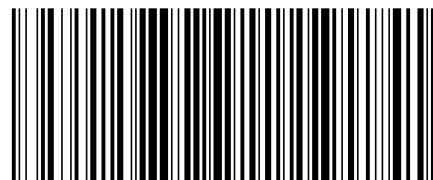
书号: 15111·9422

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



JB/T 8648.1—2008

版权专有 侵权必究

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 一般要求.....	1
3.1 计量单位.....	1
3.2 安装调平.....	1
3.3 检验顺序.....	1
3.4 检验项目.....	1
3.5 检验工具.....	1
3.6 工作精度检验.....	1
3.7 最小公差.....	1
3.8 坐标及运动方向命名.....	2
3.9 其他.....	2
4 几何精度检验.....	3
5 工作精度检验.....	17
图1 机床坐标和运动方向简图.....	2

前 言

JB/T 8648《钻削加工中心》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/T8648的第1部分。

本部分代替JB/T 8648.1—1997《钻削加工中心 精度检验》。

本部分与JB/T 8648.1—1997相比，主要变化如下：

- 对条文及图、表进行了编辑性修改；
- 取消调平的具体数值（1997版的3.3）；
- 取消平面度允差中“平或凹”的要求（1997版的G1项）；
- 对立式机床增加检验截面（本版的G4项）；
- 取消对转塔机床的要求；
- 调整定位精度、重复定位精度、反向差值的计算方法、允差及尺寸段划分（见G12、G13、G14项）。

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/TC 22）归口。

本部分负责起草单位：北京第一机床厂第三机床分厂。

本部分主要起草人：王禹。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 8648.1—1997。

5 工作精度检验

检验性质 钻、铰孔定位加工精度。	P1
简图 <div style="text-align: center; margin: 10px 0;"> </div>	
试件材料：HT150。	
检验项目 定位加工孔距精度	
切削条件 切削刀具：中心钻、标准高速钢麻花钻、铰刀 铰孔余量：≤0.20mm（半径上）	
允差 mm 0.08	
检验工具 检验棒、千分尺	
说明（按 GB/T 17421.1—1998 的规定） 4.1 和 4.3 试件装夹在工作台的中间位置。以快速定位钻、铰 4×φ12H6 孔。 分别在 X、Y 坐标方向上测量两孔间的实际孔距。 误差以 X、Y 坐标方向的实际孔距与指令值的最大差值计。 对角线方向的孔距可对两孔进行实测，也可测量孔的 X、Y 坐标值后经计算求得。 对角线方向的孔距误差，以实测或计算的孔距与理论值的最大差值计。	