

JB/T 8490—2008

ICS 25.080.20
J 54
备案号: 24637—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8490—2008
代替 JB/T 4367.2—1999
JB/T 8490.2—1996

落地镗、落地铣镗床 技术条件

Specification for floor type boring and milling & boring machines

中华人民共和国
机械行业标准
落地镗、落地铣镗床 技术条件

JB/T 8490—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·0.5印张·17千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

*

书号: 15111·9425

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 8490—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

9.4.2 误差计算方法

各直线坐标中，原点返回试验时的 4 倍标准偏差的最大值即为原点返回误差。

9.4.3 允差

允差按制造厂设计规定。

9.4.4 检验工具

激光干涉仪或读数显微镜和金属线纹尺。

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 一般要求..... 1

4 附件和工具..... 1

5 安全卫生..... 1

6 加工和装配质量..... 2

7 机床的空运转试验..... 3

8 机床负荷试验..... 4

9 机床的精度检验..... 4

前 言

本标准代替JB/T 4367.2—1999《落地铣镗床 技术条件》和JB/T 8490.2—1996《数控落地铣镗床、落地铣镗加工中心 技术条件》。

本标准与JB/T 4367.2—1999、JB/T 8490.2—1996相比，主要变化如下：

- 取消了JB/T 4367.2—1999中的6.7；
- 将7.7.3中机床的整机空运转时间由16h改为36h。

与本标准配套使用的标准有：

- JB/T 4367.1—1999 落地铣镗床 参数；
- GB/T 5289.3—2006 卧式铣镗床检验条件 精度检验 第3部分：带分离式工件夹持固定工作台的落地式机床。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC 22）归口。

本标准起草单位：武汉武重机床有限责任公司。

本标准主要起草人：伍竞平。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- ZBn J54 024—1989；
- JB/T 4367.2—1999；
- JB/T 8490.2—1996。

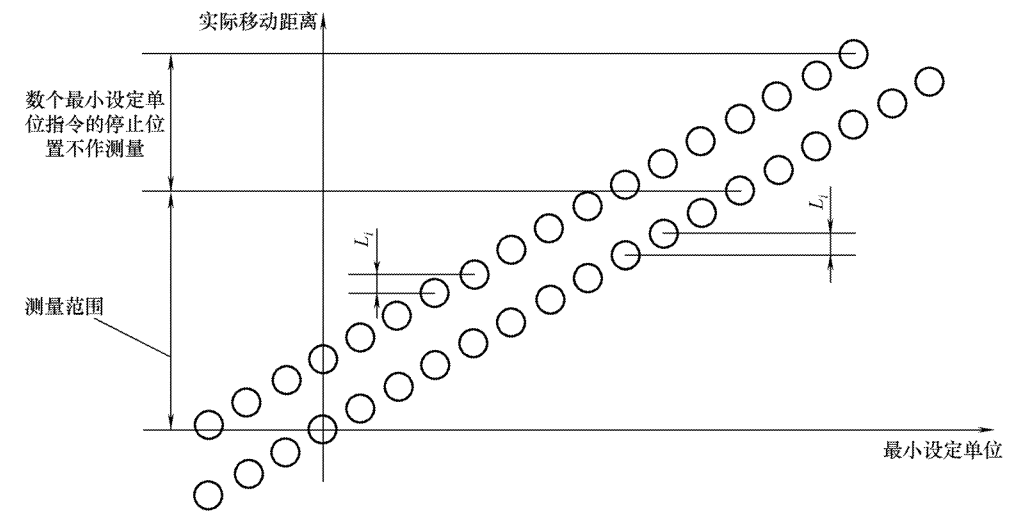


图 1

9.3.2.2 最小设定单位相对误差 S_b

$$S_b = \frac{\left| \sum_{i=1}^{20} L_i - 20m \right|_{\max}}{20m} \times 100\% \dots \dots \dots (2)$$

式中：

$\sum_{i=1}^{20} L_i$ —— 20个最小设定单位指令的实际位移的总和，单位为mm。

9.3.3 允差

S_a ：按制造厂设计规定。

S_b ：不应超过25%。

9.3.4 检查工具

激光干涉仪或读数显微镜和金属线纹尺。

9.4 数控机床的原点返回试验：

9.4.1 试验方法

各直线坐标上的运动部件，从行程上的任意点，按相同的移动方向，以快速进行五次返回原点 P_0 的试验。测量每次实际位置 P_{i0} 与原点理论位置 P_0 的偏差 X_{i0} ($i=1, 2, \dots, 5$)，见图2。

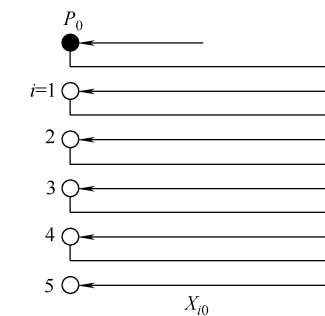


图 2

各直线坐标至少在行程的中间及靠近两端的任意三个位置进行试验，误差以三个位置上误差的最大值计。