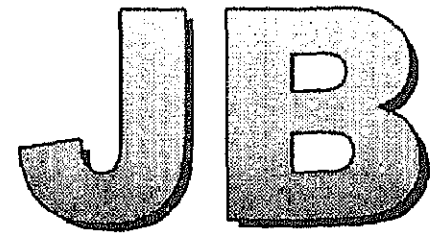


ICS 25.080.50

J 55

备案号: 19906—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6091.2—2007

代替 JB/T 6602—1993

坐标磨床 第2部分: 精度检验

Jig grinding machines—Part 2: testing of the accuracy

2007-01-25 发布

2007-07-01 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
4 几何精度检验.....	3
5 位置精度检验.....	12
6 工作精度检验.....	17
附录 A（规范性附录）用户要求的补充检验.....	21
图 1 机床结构型式图.....	2
表 1 坐标磨床的结构型式分类.....	2

前 言

JB/T 6091《坐标磨床》分为三个部分：

- 第1部分：参数；
- 第2部分：精度检验；
- 第3部分：技术条件。

本部分为 JB/T 6091 的第2部分。

本部分修改采用ГОСТ 18098: 1994《坐标镗床和坐标磨床精度标准》。

本部分与ГОСТ 18098: 1994相比，存在如下主要技术差异：

- 行程分档未采用ГОСТ 18098: 1994，分档维持 JB/T 6602—1993，但本部分做了适当调整；
- 数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定是按 GB/T 17421.2—2000 规定的方法计算出的；
- 增加了“G13 纵、横向运动轴线的双向平均位置偏差”检验项目；
- 数控机床试件四孔磨削未采用ГОСТ 18098: 1994，维持 JB/T 6602—1993 的五孔磨削；
- 非数控机床试件四孔磨削未采用ГОСТ 18098: 1994，维持 JB/T 6602—1993 的六孔磨削。

本部分代替 JB/T 6602—1993。

本部分的附录 A 为规范性附录。

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/TC22) 归口。

本部分负责起草单位：宁江机床集团股份有限公司。

本部分主要起草人：张勤、王家力。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 6602—1993。