



中华人民共和国国家标准

GB 6476—86

立轴矩台平面磨床精度

Surface grinding machines with vertical
grinding wheel spindle and reciprocating
table—Testing of the accuracy

1986-06-11 发布

1987-05-01 实施

国家标准局 批准

立轴矩台平面磨床精度

Surface grinding machines with vertical grinding wheel spindle and reciprocating table—Testing of the accuracy

本标准适用于工作台面宽度125至800mm，一般用途、普通精度、工作台面纵向移动的立轴矩台平面磨床。

本标准参照采用国际标准ISO 1985—1974《立轴矩台平面磨床—精度》

1 一般规定

1.1 使用本标准时应参照JB 2670—82《金属切削机床精度检验通则》，尤其是检验前的安装、主轴和其他运动件的空运转升温、检验方法和检验工具的精度。

1.2 机床精度检验前，首先调整好机床的安装水平。纵向和横向不应超过004/1000。

1.3 本标准所列出的精度检验项目的顺序，并不表示实际检验次序。为了装拆检验工具和检验方便，可按任意次序进行检验。

1.4 作工作精度检验时，试件的测量应在精磨后进行。

1.5 若实测长度与本标准规定的长度不同，允差应根据JB 2670第2.3.1.1项的规定，按能够测量的长度折算。折算结果小于0.001mm，仍按0.001mm计。

1.6 为简明计，本标准在预调检验和几何精度检验两章中的简图仅附一种形式的机床简图。

1.7 根据用户和制造厂的协议，检验项目可增减。