



中华人民共和国国家标准

GB/T 25659.1—2010

简式数控卧式车床 第 1 部分：精度检验

Simplified numerically controlled horizontal turning machines—
Part 1: Testing of the accuracy

2010-12-23 发布

2011-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
简式数控卧式车床
第 1 部分:精度检验
GB/T 25659.1—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2011 年 6 月第一版

*

书号:155066·1-42196

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 25659《简式数控卧式车床》分为以下两部分：

——第 1 部分：精度检验；

——第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 25659 的第 1 部分。

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。

本部分起草单位：沈阳机床(集团)有限责任公司、宁夏新瑞长城机床有限公司、天水星火机床有限责任公司、济南一机床集团有限公司、浙江凯达机床股份有限公司等。

本部分主要起草人：王兴海、凌泽润、刘强、王惠芳、胡安镇、黄丰枚等。

简式数控卧式车床

第 1 部分:精度检验

1 范围

GB/T 25659 的本部分规定了简式数控卧式车床几何精度、位置精度和工作精度的要求及检验方法。

本部分适用于床身上最大回转直径为 250 mm~1 250 mm,最大工件长度至 8 000 mm 的简式数控卧式车床。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25659 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第 1 部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度 (eqv ISO 230-1:1996)

GB/T 17421.2—2000 机床检验通则 第 2 部分:数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定 (eqv ISO 230-2:1997)

3 一般要求

3.1 按 GB/T 17421.1—1998 中 3.1 调整安装水平。将溜板置于导轨行程中间位置,在机床导轨两端(或通过专用桥板)放置水平仪,水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.06/1 000。

3.2 本部分所列的几何精度检验项目序号,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。

3.3 工作精度检验时,试件的检验应在精车后进行。

3.4 当实测长度与本部分规定的长度不同时,公差应根据 GB/T 17421.1—1998 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,仍按 0.005 mm 计。

3.5 ZX 平面是指通过刀尖与主轴轴线所确定的平面,该平面对工件直径尺寸产生主要影响。

3.6 YZ 平面是指通过主轴轴线且与 ZX 平面垂直的平面,该平面对工件直径尺寸产生次要影响。