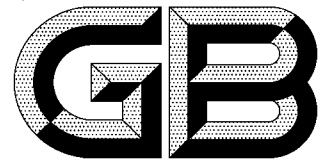


UDC 621.914.3-187



中华人民共和国国家标准

GB 3932—83

工作台不升降铣床精度

Milling machines with table of fixed height
with horizontal or vertical spindle
—Testing of the accuracy

1983-11-09发布

1984-10-01实施

国家标准局 批准

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
工 作 台 不 升 降 铣 床 精 度
GB 3932—83

*

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

<http://www.spc.net.cn>

电话：63787337、63787447

1984年6月第一版 2006年7月电子版制作

*

书号：15169·1—2279

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68533533

工作台不升降铣床精度

Milling machines with table of fixed height
with horizontal or vertical spindle
—Testing of the accuracy

本标准适用于工作台工作面宽度400至1000mm一般用途的卧式和立式工作台不升降铣床。

本标准是参照 ISO 1984 - 1982《卧式和立式工作台不升降铣床——精度检验》标准制订的。

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

根据用户和制造厂的协议，检验项目可以增减。

本标准为了简明起见，仅附一种型式的机床简图。

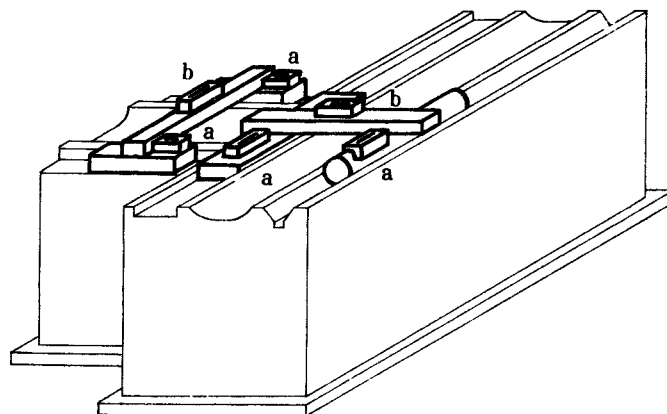
1 一般要求

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》，尤其是精度检验前的安装、主轴及其它部件的空运转升温 and 检验方法。

1.2 参照 JB 2670第3.1条的规定调整机床安装水平。

1.2.1 十字工作台型铣床调整安装水平时，将工作台、滑座和主轴箱等移动部件分别置于行程的中间位置。在工作台中央位置放置水平仪，水平仪在纵向和横向的读数均不超过0.04/1000。

1.2.2 立柱移动型和滑枕移动型铣床调整安装水平时，在床身导轨上放置圆检棒（对V型导轨）或桥板（对平导轨），在圆检棒和桥板上垂直于床身导轨再放一根平尺，圆检棒和桥板上各放一个水平仪，水平仪a和导轨平行，水平仪b和导轨垂直，调整导轨水平，水平仪a和b的读数均不超过0.04/1000。



1.3 工作精度检验时，试件的检验应在精铣后进行。精铣切削用量推荐采用：切深0.1mm，每齿进给量0.1mm。

1.4 当实测长度与本标准规定的长度不同时，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0.005mm时，按0.005mm计。