



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 23480.1—2009

---

## 电火花小孔高速加工机床 第 1 部分：术语和精度检验

Small hole high speed drilling electro-discharge machines—  
Part 1: Terminology and testing of accuracy

2009-04-02 发布

2009-11-01 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  
电火花小孔高速加工机床  
第 1 部分:术语和精度检验  
GB/T 23480.1—2009

\*

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.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 32 千字  
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

\*

书号:155066·1-37788

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

GB/T 23480《电火花小孔高速加工机床》分为两个部分：

——第1部分：术语和精度检验；

——第2部分：参数。

本部分为 GB/T 23480 的第1部分。

**请注意本部分的某些内容有可能涉及专利。本部分的发布机构不应承担识别这些专利的责任。**

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国特种加工机床标准化技术委员会(SAC/TC 161)归口。

本部分起草单位：苏州电加工机床研究所、苏州三光科技股份有限公司。

本部分主要起草人：于志三、傅初森、王应。

本部分为首次发布。

# 电火花小孔高速加工机床

## 第 1 部分：术语和精度检验

### 1 范围

GB/T 23480 的本部分引用了 GB/T 17421.1—1998 和 GB/T 17421.2—2000 规定的一般用途、常规精度的电火花小孔高速加工机床的几何精度检验、数控轴定位精度和重复定位精度检验及加工检验。本部分还规定了与上述检验相对应的允差值。

本部分适用于电火花小孔高速加工机床(以下简称“机床”)。

本部分仅涉及机床精度的检验,而不适用于机床运行试验(振动、异常噪声、零部件的爬行等)或其参数(如速度、进给量等)的检查,这些检查通常应在精度检验前进行。

本部分还规定了用于机床主要部件的术语并参照 GB/T 19660—2005<sup>[1]</sup>命名了坐标轴。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 23480 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 术语和坐标轴的命名

见图 1 和表 1。

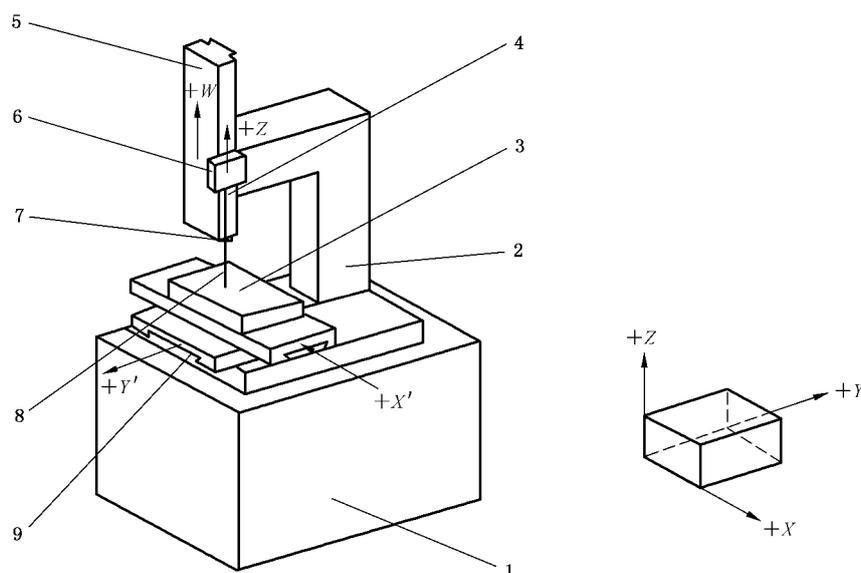


图 1 电火花小孔高速加工机床