

ICS 25. 040. 20

J 53

T/CMTBA

中国机床工具工业协会团体标准

T/CMTBA 1005.1—2019

数控精密单柱立式车床 第 1 部分：精度检验

CNC single column precision vertical lathe——
Part 1: Testing of the accuracy

2019-12-30 发布

2020-02-01 实施

中国机床工具工业协会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 轴线及运动方向的命名	1
4 一般要求	2
5 几何精度检验	3
6 工作精度检验	13
7 数控轴线的定位精度和重复定位精度检验	16

前 言

T/CMTBA 1005《数控精密单柱立式车床》分为以下两个部分：

——第1部分：精度检验；

——第2部分：技术条件。

本部分为 T/CMTBA 1005 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由中国机床工具工业协会提出。

本部分由中国机床工具工业协会重型机床分会归口。

本部分起草单位：齐重数控装备股份有限公司、武汉重型机床集团有限公司、天水星火机床有限责任公司。

本部分主要起草人：胡巍、姜辉、焦建华、白光勇、徐忠和、陈光远、徐皓莉、郭玉英、单士海、黄鹏、马洪亮、王惠芳。

本部分为首次发布。

数控精密单柱立式车床

第 1 部分：精度检验

1 范围

本部分规定了数控精密单柱立式车床的几何精度、工作精度、定位精度和重复定位精度检验的要求和方法以及相应的公差。

本部分适用于最大加工直径1000 mm~2500 mm的数控精密单柱立式车床。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

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

GB/T 17421.2—2016 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

3 轴线及运动方向的命名

机床轴线及运动方向如图 1 所示。

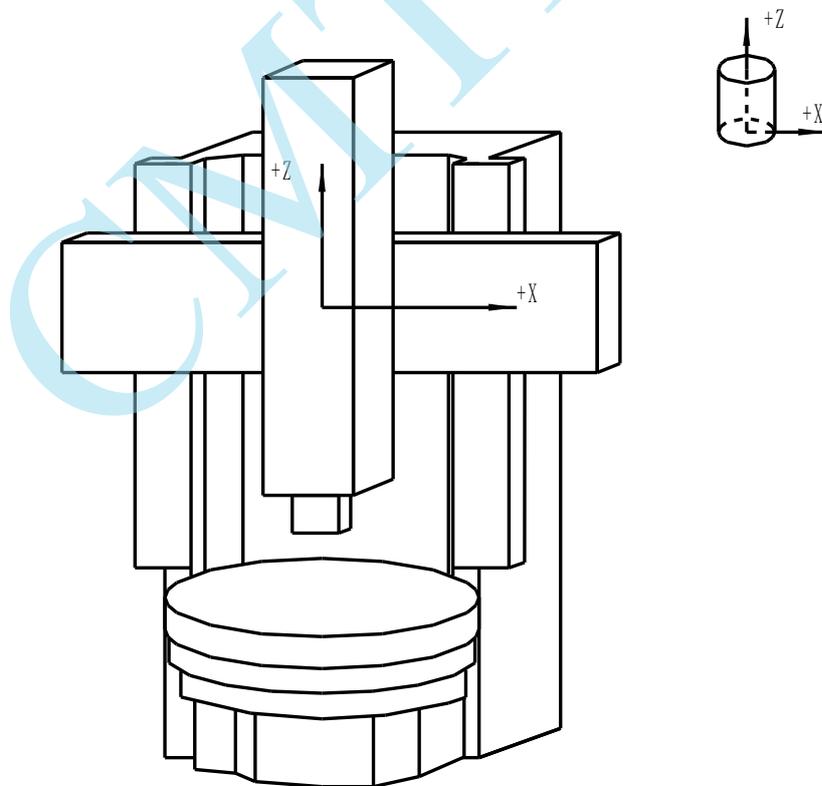


图 1