



中华人民共和国国家标准

GB 4022—83

卧轴矩台平面磨床 精度

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

1983-12-15 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

UDC 621.925
.4-187

卧轴矩台平面磨床 精度

GB 4022-83

Surface grinding machines with
horizontal 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、普通精度的卧轴矩台平面磨床。

本标准是参照ISO 1986-1974《卧轴矩台平面磨床——精度》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。

为简明计，本标准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 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》，尤其是检验前的安装、主轴和其他运动件的空转升温、检验方法和检验工具的精度。

1.2 工作精度检验时，试件的检验应在精磨后进行。

1.3 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0.001mm时，仍按0.001mm计。

1.4 在检验机床精度前，必须按制造厂规定的方法对机床进行调平。

1.5 根据用户和制造厂的协议，检验项目可增减。