



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25634.1—2010

---

## 电火花轮胎模加工机床 第 1 部分：精度检验

Tire mould electro-discharge machines—  
Part 1: Testing of accuracy

2010-12-01 发布

2011-03-01 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

## 目 次

前言 .....	Ⅲ
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和坐标轴的命名 .....	1
4 说明 .....	2
5 几何精度检验 .....	4
6 定位精度检验 .....	12
7 加工检验 .....	13
附录 A (规范性附录) 专用组合检具 .....	14
参考文献 .....	16

## 前 言

GB/T 25634《电火花轮胎模加工机床》分为二个部分：

——第 1 部分：精度检验；

——第 2 部分：参数。

本部分为 GB/T 25634 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。

本部分的附录 A 为规范性附录。

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。

本部分主要起草人：朱红敏、于志三、徐明、王应、卢智良、傅初森。

# 电火花轮胎模加工机床

## 第 1 部分:精度检验

### 1 范围

GB/T 25634 的本部分引用 GB/T 17421.1—1998 和 GB/T 17421.2—2000 规定了常规精度的电火花轮胎模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的检验及加工检验,以及与上述检验相对应的允差值。

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 规定了坐标轴的命名。

本部分适用于电火花轮胎模加工机床(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。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25634 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 14896.1—2009 特种加工机床 术语 第 1 部分:基本术语

GB/T 14896.2—2009 特种加工机床 术语 第 2 部分:电火花加工机床

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

GB/T 14896.1—2009 和 GB/T 14896.2—2009 确立的术语和定义适用于 GB/T 25634 的本部分。机床及坐标轴的命名见图 1 和表 1。