



中华人民共和国国家标准

GB/T 28388.1—2012

摆动式 AC 轴联动铣头 第 1 部分：精度检验

Swinging linkage milling head with axes A,C—
Part 1: Testing of accuracy

2012-05-11 发布

2012-10-01 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

摆动式 AC 轴联动铣头

第 1 部分:精度检验

GB/T 28388.1—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2012 年 11 月第一版

*

书号: 155066 · 1-45697

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 28388《摆动式 AC 轴联动铣头》分为以下两部分：

——第 1 部分：精度检验；

——第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 28388 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本部分起草单位：桂林机床股份有限公司。

本部分起草人：李素平、冯建国、何桂华、刘水养、罗建华。

摆动式 AC 轴联动铣头

第 1 部分：精度检验

1 范围

GB/T 28388 的本部分规定了摆动式 AC 轴联动铣头的精度检验要求及检验方法。

本部分适用于与数控铣床、数控镗铣床、加工中心等配套的摆动式 AC(或 BC)轴联动铣头(以下简称铣头)。

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(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)

GB/T 19660—2005 工业自动化系统与集成 机床数值控制 坐标系和运动命名(ISO 841:2001,IDT)

3 轴线的命名

轴线的命名参照 GB/T 19660—2005,轴线的表示见图 1。

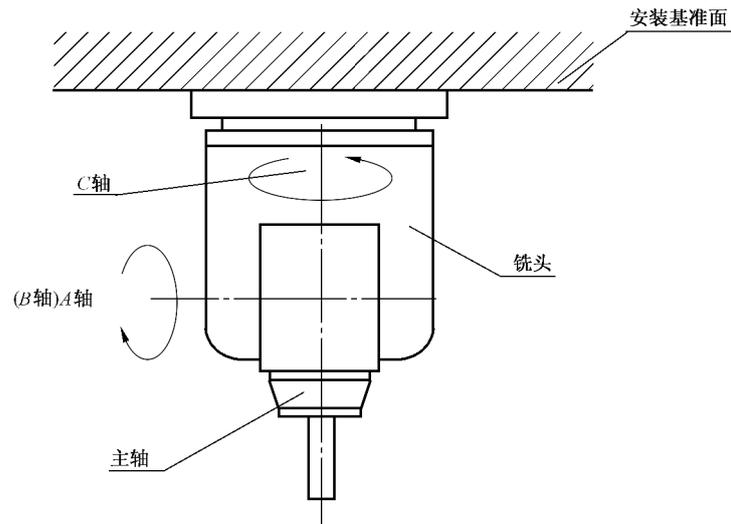


图 1