

GB

2007年制定



中国国家标准汇编

357

GB 20957~20977

(2007 年制定)

中国标准出版社 编



中国标准出版社

北京



图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2007 年制定. 357: GB 20957~
20977/中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社,
2008

ISBN 978-7-5066-4950-6

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国-2007
IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2008) 第 101058 号

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

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 46 字数 1 388 千字

2008 年 8 月第一版 2008 年 8 月第一次印刷

*

定价 200.00 元

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

出 版 说 明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。本《汇编》在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 本《汇编》收入我国正式发布的全部国家标准。各分册中如有顺序号缺号的,除特殊情况注明外,均为作废标准号或空号。

3. 由于本《汇编》的出版时间与新国家标准的发布时间已达到基本同步,我社将在每年出版前一年发布的新制定的国家标准,便于读者及时使用。出版的形式不变,分册号继续顺延。标准的属性以本书目录上标明的为准。

4. 由于标准不断修订,修订信息不能在本《汇编》中得到充分和及时的反映,根据多年来读者的要求,自 1995 年起,在本《汇编》汇集出版前一年发布的新制定的国家标准的同时,新增出版前一年发布的被修订的标准的汇编版本,视篇幅分设若干分册。这些修订标准汇编的正书名、版本形式与《中国国家标准汇编》相同,但不占总的分册号,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样,作为本《汇编》的补充。读者配套购买则可收齐前一年制定和修订的全部国家标准。

5. 由于读者需求的变化,自第 201 分册起,仅出版精装本。

6. 2007 年制修订国家标准 1 410 项,全部收入在《中国国家标准汇编》第 352~367 分册和 2007 年修订-1~修订-23 分册中。本分册为第 357 分册,收入国家标准 GB 20957~20977 的最新版本。

中国标准出版社

2008 年 6 月

目 录

GB/T 20957.1—2007	精密加工中心检验条件 第1部分:卧式和带附加主轴头机床几何精度检验(水平 Z 轴)	1
GB/T 20957.2—2007	精密加工中心检验条件 第2部分:立式或带垂直主回转轴的万能主轴头机床几何精度检验(垂直 Z 轴)	55
GB/T 20957.4—2007	精密加工中心检验条件 第4部分:线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验	95
GB/T 20957.5—2007	精密加工中心检验条件 第5部分:工件夹持托板的定位精度和重复定位精度检验	101
GB/T 20957.7—2007	精密加工中心检验条件 第7部分:精加工试件精度检验	109
GB/T 20958.1—2007	数控床身铣床检验条件 精度检验 第1部分:卧式铣床	119
GB/T 20958.2—2007	数控床身铣床检验条件 精度检验 第2部分:立式铣床	143
GB/T 20959—2007	数控立式转塔刀架	165
GB/T 20960—2007	数控卧式转塔刀架	175
GB/T 20961—2007	单绳缠绕式矿井提升机	185
GB/T 20962—2007	涂附磨具 砂页盘	193
GB/T 20963—2007	涂附磨具 钢纸砂盘	197
GB/T 20964—2007	粉尘采样器	203
GB/Z 20965—2007	控制网络 HBES 技术规范 住宅和楼宇控制系统	219
GB/T 20966—2007	煤矿粉尘粒度分布测定方法	579
GB/T 20967—2007	无损检测 目视检测 总则	587
GB/T 20968—2007	无损检测 目视检测辅助工具 低倍放大镜的选用	593
GB/T 20969.1—2007	特殊环境条件 高原机械 第1部分:高原对内燃动力机械的要求	601
GB/T 20969.2—2007	特殊环境条件 高原机械 第2部分:高原对工程机械的要求	613
GB/T 20969.3—2007	特殊环境条件 高原机械 第3部分:高原型工程机械选型、验收规范	625
GB/T 20970—2007	石油天然气工业 井下工具 封隔器和桥塞	633
GB/T 20971—2007	石油天然气工业 固井设备 注水泥浮动装置性能测试	653
GB/T 20972.1—2007	石油天然气工业 油气开采中用于含硫化氢环境的材料 第1部分:选择抗裂纹材料的一般原则	665
GB/T 20973—2007	膨润土	675
GB/T 20974—2007	绝热用硬质酚醛泡沫制品(PF)	691
GB/T 20975.1—2007	铝及铝合金化学分析方法 第1部分:汞含量的测定 冷原子吸收光谱法	701
GB/T 20975.2—2007	铝及铝合金化学分析方法 第2部分:砷含量的测定 钼蓝分光光度法	707
GB/T 20976—2007	软冰淇淋预拌粉	713
GB/T 20977—2007	糕点通则	721



中华人民共和国国家标准

GB/T 20957.1—2007

精密加工中心检验条件

第1部分：卧式和带附加主轴头机床几何精度检验（水平Z轴）

Test conditions for precision machining centres—

Part 1: Geometric tests for machines with horizontal spindle and with accessory heads (horizontal Z axis)

(ISO 10791-1:1998, MOD)

2007-06-25 发布

2007-11-01 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

前言

GB/T 20957《精密加工中心检验条件》分为如下十个部分：

- 第1部分：卧式和带附加主轴头机床几何精度检验（水平 Z 轴）；
- 第2部分：立式或带垂直主回转轴的万能主轴头机床几何精度检验（垂直 Z 轴）；
- 第3部分：分度或连续分度的整体万能主轴头机床几何精度检验（垂直 Z 轴）；
- 第4部分：线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验；
- 第5部分：工件夹持托板的定位精度和重复定位精度检验；
- 第6部分：进给量、速度和插补精度检验；
- 第7部分：精加工试件精度检验；
- 第8部分：三个坐标平面上轮廓特性的评定；
- 第9部分：刀具转换和托板转换的动作时间评定；
- 第10部分：热效应评定。

本部分为 GB/T 20957 的第1部分。

本部分修改采用 ISO 10791-1:1998《加工中心检验条件 第1部分：卧式和带附加主轴头机床几何精度检验（水平 Z 轴）》（英文版）。

与 ISO 10791-1:1998 相比，主要技术内容做了如下修改：

- 根据机床精度分级的要求，对所有检验项目的允差在 ISO 10791-1:1998 的基础上进行了压缩（除 G21 项压缩公比为 2.5 外，其余压缩公比约为 1.6）；
- 在第1章“范围”内增加了“线性轴线行程大于 2 000 mm 的精密卧式加工中心也可参照使用”；
- 3.2 中增加了机床安装水平和检验时环境温度的要求；
- 删除了 G6 项检验中的“c) 在 ZX 水平面内 (EBY)”的检验；
- 在 G13、G14、G18、AG2、AG3、AG5、AG6 等项检验方法中增加了“其相关偏差之和不超过这里所示的允差”。

为了方便使用，本部分作了如下编辑性修改：

- “本标准”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- 第3章标题“简要说明”改为“一般要求”；
- 对 ISO 10791-1:1998 中引用的国际标准，用已被采用为我国的国家标准代替；
- 删除了 ISO 10791-1:1998 的前言和引言；
- 删除了 ISO 10791-1:1998 的附录 D（资料性附录）。

本部分的附录 A、附录 B、附录 C 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：交大昆机科技股份有限公司、北京机床研究所、北京铣床研究所、中捷机床有限公司。

本部分主要起草人：唐其寿、张晓毅、李祥文、胡瑞琳。

精密加工中心检验条件

第1部分：卧式和带附加主轴头机床几何

精度检验(水平Z轴)

1 范围

本部分规定了精密卧式加工中心(水平Z轴)的几何精度的要求及检验方法。

本部分适用于基本上具有四个数控轴线,其中三个线性轴线(X、Y、Z)行程至2 000 mm和一个回转轴线(B')的精密卧式加工中心,也适用于滑动主轴、滑枕或三种不同形式的附加万能主轴头的附加运动。

本部分在附录中列出了三种可能的附加万能主轴头的检验项目:

——附录A(规范性附录):45°对分分度主轴头,具有两个物体不同角度位置的机械分度,相应的检验项目(AG1~AG9)仅检查主轴所处的最后位置。

——附录B(规范性附录):回转主轴头,具有相互垂直的两数控回转轴线(检验项目BG1~BG7)。

——附录C(规范性附录):45°对分连续分度主轴头,类似第一种形式,但具备两个数控回转轴线的连续分度,相应的检验项目(CG1~CG7)要检查影响主轴所处最后位置的所有几何特性(平面和轴线),两回转轴线定位精度除外;如果其运动和锁紧允许,这些检验项目可用于对45°对分主轴头做更深入的试验。

线性轴线行程大于2 000 mm的精密卧式加工中心也可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过GB/T 20957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)

3 一般要求

3.1 本部分中的所有线性尺寸、偏差和相应的允差的单位为毫米;角度偏差和相应的允差一般用比值表示,但在有些情况下为了清晰,也用微弧度或弧秒表示,表达式的等效关系如下:

$$0.010/1\ 000 = 10 \times 10^{-6} = 10\ \mu\text{rad} \approx 2''$$

3.2 使用本部分时应参照GB/T 17421.1,尤其是机床检验前的安装,主轴和其他运动部件的升温,检验方法和检验工具的推荐精度。机床的安装水平和环境温度应符合下列要求:

——参照GB/T 17421.1—1998中3.1调整机床安装水平,水平仪在纵向和横向的读数均不超过制造厂的规定;

——检验时,环境温度应保持在 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 内,机床和检具在测量环境中放置足够长时间(宜不少于12 h),以确保检验前达到稳定状态。

3.3 本部分所给出的检验项目的顺序并不表示实际检验顺序。为了装拆检验工具和检验方便起见,可按任意次序进行检验。

3.4 检验机床时,根据结构特点并不是必须检验本部分中的所有项目。为了验收目的而要求检验时,可由用户取得制造厂同意选择一些感兴趣的检验项目,但这些项目应在机床订货时明确提出。

3.5 本部分所规定的检验工具仅为举例。可以使用相同指示量和具有至少相同精度的其他检验工具。指示器应具有 0.001 mm 或更高的分辨率。

3.6 工作精度的检验应仅在精加工时进行。粗加工时不应进行工作精度检验,以避免粗加工时产生较大切削力的影响。

3.7 为简明起见,本部分的几何精度检验项目仅附一种结构形式的机床简图。

3.8 对于带有几个托板工作的机床,涉及到托板的固有几何特性或与机床轴线有关的运行状态的检验(检验项目 G15~G22),如果在机床订货协议中没有明确规定,仅对锁紧在工作位置上的任意一个代表性托板进行。

3.9 当软件设备可用来补偿某些检验项目偏差时,按用户和制造厂的协议,可在使用或不使用这些补偿的情况下进行相关项目的检验。当使用软件补偿时,应在检验项目中标明。

3.10 本部分中的机床按照它们的结构和沿线性轴线运动的部件,划分为 12 种基本结构型式。这些结构型式分别用数字 01~12 标明。其结构型式分类见表 1,结构型式见图 1。

3.11 本部分推荐用一种短代码的标志来表示机床的结构型式,这种标志由下列部分给定的顺序组成:

- a) “精密加工中心”;
- b) 本部分标准编号;
- c) 字母“H”代表“卧式”;
- d) 图 1 中相应框图和表 1 序号栏内标明的数字。

示例:立柱沿 X 轴线运动,主轴箱沿 Y 轴线运动,工作台沿 Z 轴线运动的精密卧式加工中心的标志为:

精密加工中心 GB/T 20957.1 型式 H02

3.12 当实测长度与本部分规定的长度不同时,则规定的允差值应根据 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.1.1 的规定按能够测量的长度折算。折算结果小于 0.003 mm 时,按 0.003 mm 计。

表 1 精密卧式加工中的结构型式分类

序号	X	X'	Y	Y'	Z	Z'
01		滑板上的工作台	主轴箱			工作台滑板
02	立柱		主轴箱			工作台
03		滑板上的工作台		升降台		工作台滑板
04		工作台滑板	主轴箱			滑板上的工作台
05	滑板上的立柱		主轴箱		主柱滑板	
06		升降台		升降台滑板	主轴箱	
07		工作台	主轴箱		立柱	
08	立柱滑板		主轴箱		滑板上的立柱	
09		升降台滑板		升降台	主轴箱	
10		工作台	主轴箱滑板		滑板上的主轴箱	
11	立柱		主轴箱滑板		滑板上的主轴箱	
12	主轴箱滑板			升降台	滑板上的主轴箱	

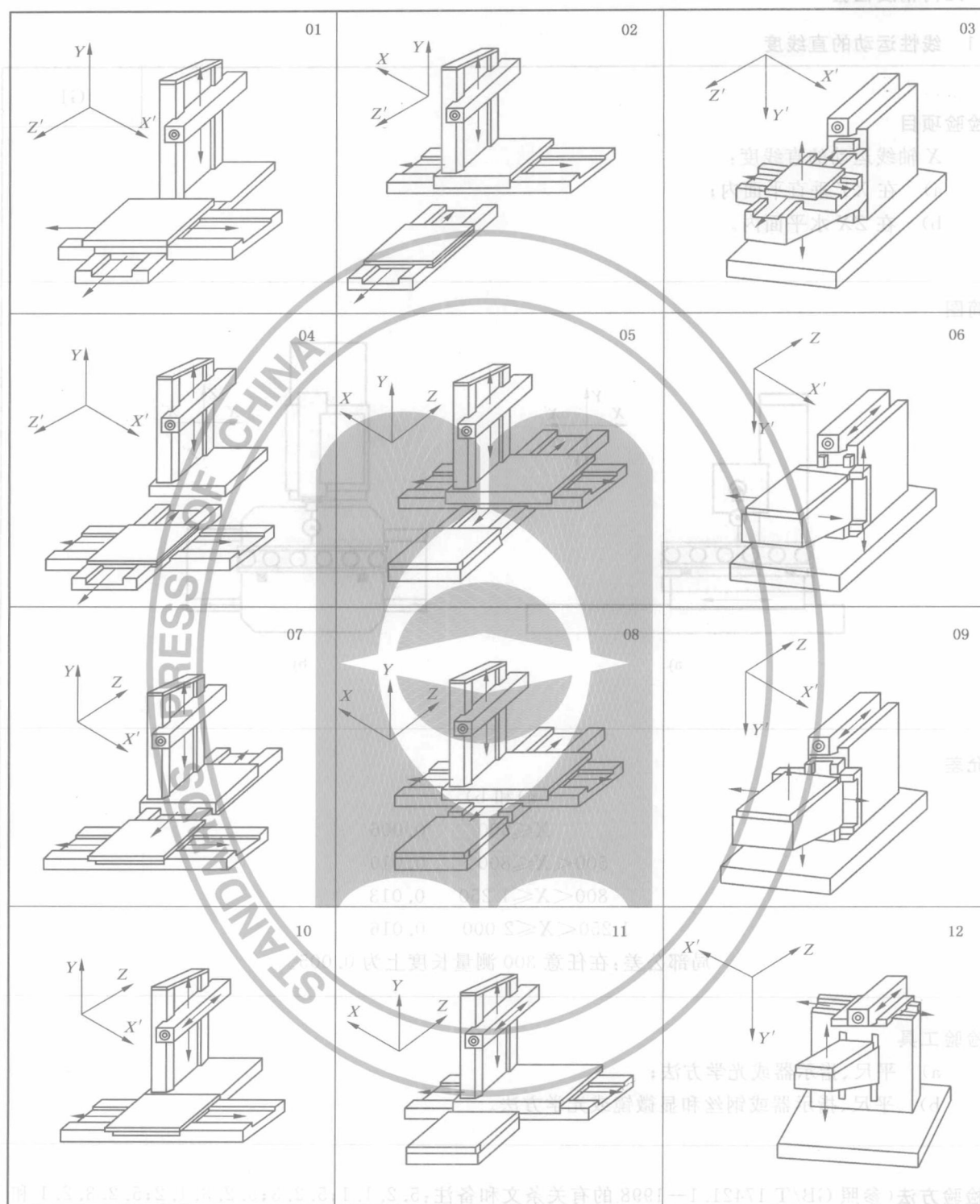
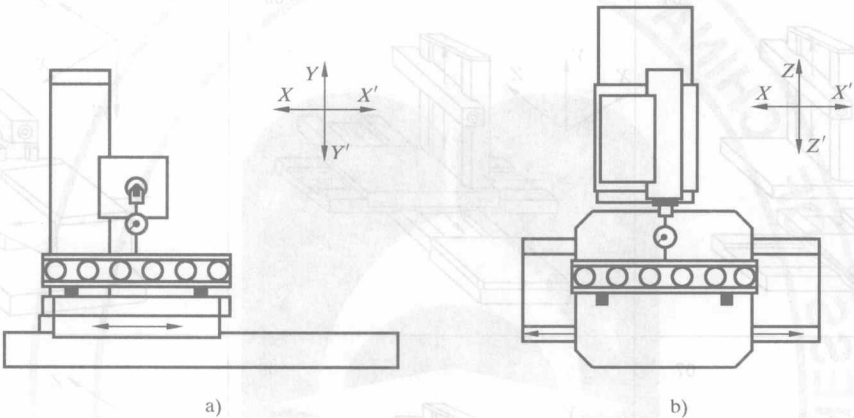


图 1 机床结构型式图

4 几何精度检验

4.1 线性运动的直线度

检验项目		G1	
X 轴线运动的直线度:			
a) 在 XY 垂直平面内;			
b) 在 ZX 水平面内。			
简图			
			
允差			
a) 和 b)			
$X \leq 500$		0.006	
$500 < X \leq 800$		0.010	
$800 < X \leq 1\,250$		0.013	
$1\,250 < X \leq 2\,000$		0.016	
局部公差: 在任意 300 测量长度上为 0.005。			
检验工具			
a) 平尺、指示器或光学方法;			
b) 平尺、指示器或钢丝和显微镜或光学方法。			
检验方法(参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文和备注:5.2.1.1;5.2.3;5.2.3.1.2;5.2.3.2.1 和 5.2.3.3.1)			
对所有结构型式的机床,平尺或钢丝或直线度反射器都应置于工作台上,如主轴能锁紧,则指示器或显微镜或干涉仪可装在主轴上,否则检验工具应装在机床的主轴箱上。			
测量线应尽可能靠近工作台的中央。			

检验项目

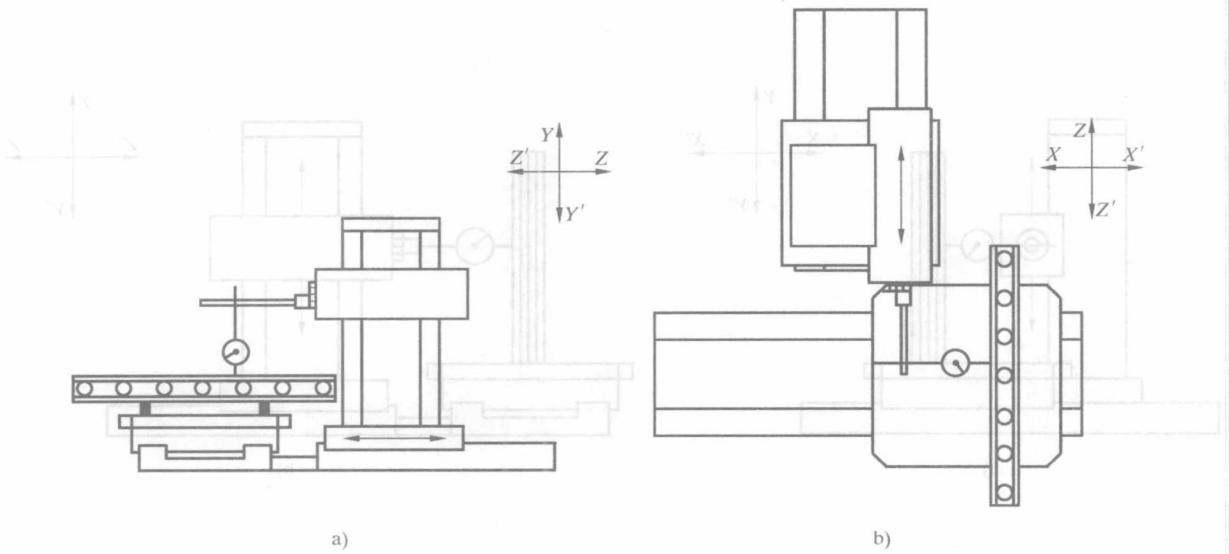
G2

Z 轴线运动的直线度：

- a) 在 YZ 垂直平面内；
- b) 在 ZX 水平面内。

简图

图简



允差

a) 和 b)

$Z \leq 500$ 0.006

$500 < Z \leq 800$ 0.010

$800 < Z \leq 1\,250$ 0.013

$1\,250 < Z \leq 2\,000$ 0.016

局部公差：在任意 300 测量长度上为 0.005。

检验工具

- a) 平尺、指示器或光学方法；
- b) 平尺、指示器或钢丝和显微镜或光学方法。

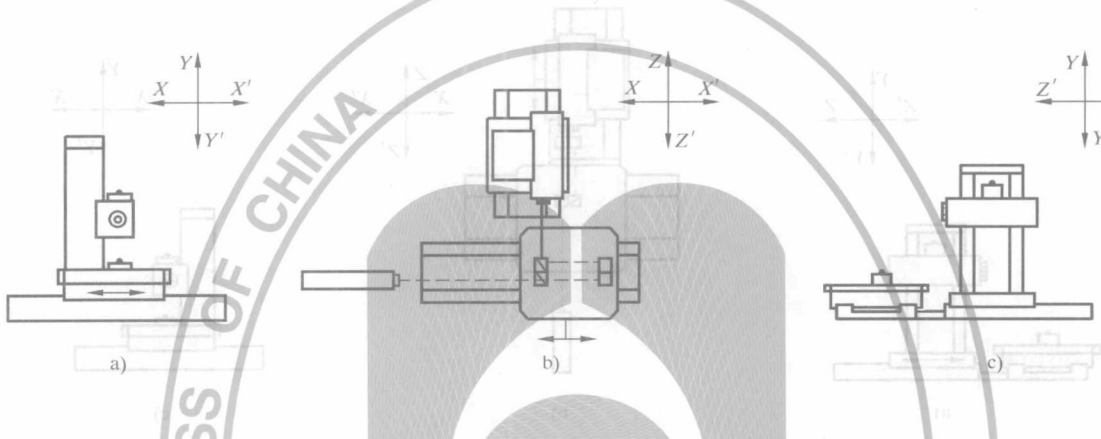
检验方法(参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文和备注：5.2.1.1；5.2.3；5.2.3.1.2；5.2.3.2.1 和 5.2.3.3.1)

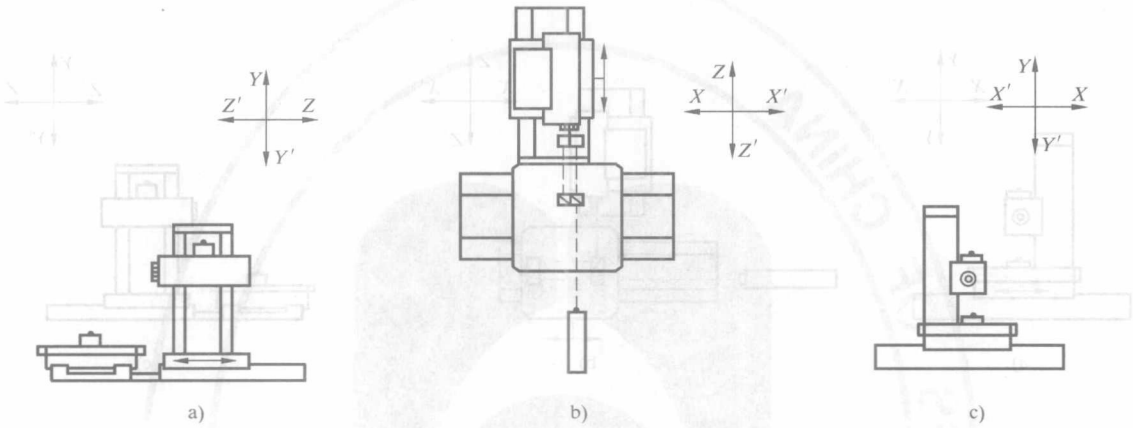
对所有结构型式的机床，平尺或钢丝或直线度反射器都应置于工作台上，如主轴能锁紧，则指示器或显微镜或干涉仪可装在主轴上，否则检验工具应装在机床的主轴箱上。

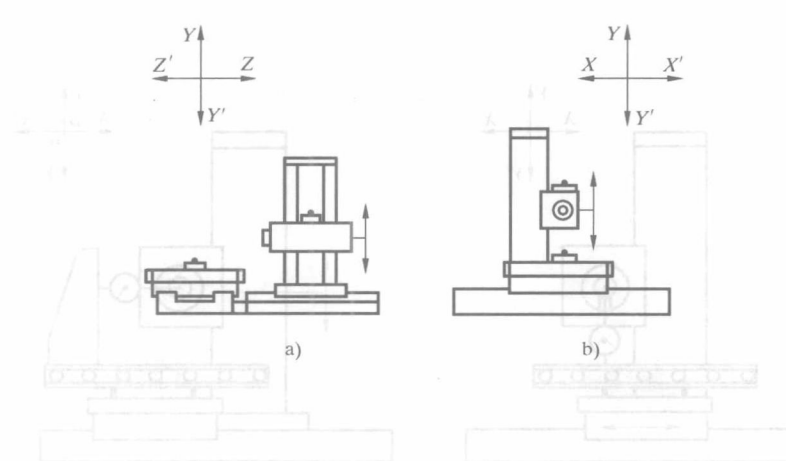
测量线应尽可能靠近工作台的中央。

G3	
检验项目	Y 轴线运动的直线度： a) 在 XY 垂直平面内； b) 在 YZ 垂直平面内。
简图	
允差	a) 和 b) $Y \leq 500$ 0.006 $500 < Y \leq 800$ 0.010 $800 < Y \leq 1\,250$ 0.013 $1\,250 < Y \leq 2\,000$ 0.016 局部公差：在任意 300 测量长度上为 0.005。
检验工具	精密水平仪或角尺和指示器或钢丝和显微镜或光学方法。
检验方法(参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文和备注：5.2.1.1；5.2.3；5.2.3.1.2；5.2.3.2.1 和 5.2.3.3.1) 对所有结构型式的机床，角尺或钢丝或直线度反射器都应置于工作台中央，如主轴能锁紧，则指示器或显微镜或干涉仪可装在主轴上，否则检验工具应装在机床的主轴箱上。	

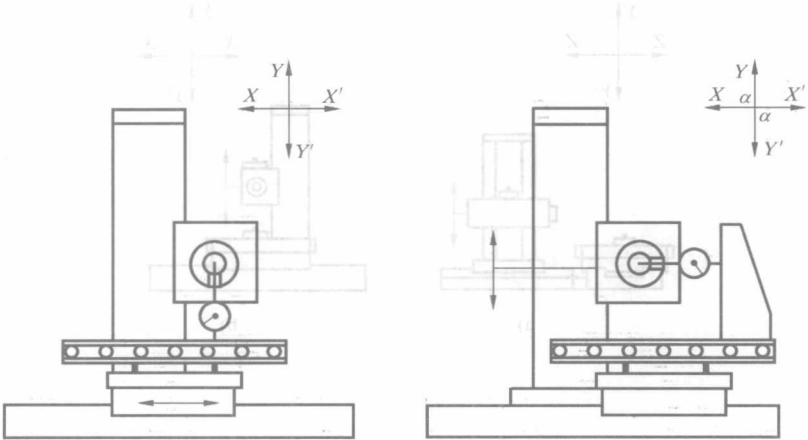
4.2 线性运动的角度偏差

检验项目	G4
X 轴线运动的角度偏差: a) 在垂直于主轴轴线的 XY 垂直平面内(俯仰); b) 在 ZX 水平面内(偏摆); c) 在平行于主轴轴线的 YZ 垂直平面内(倾斜)。	
简图	
允差	a)、b)和 c) 0.040/1 000(或 40 微弧度或 8 弧秒)
检验工具	a) 精密水平仪或光学角度偏差测量工具; b) 光学角度偏差测量工具; c) 精密水平仪。
检验方法(参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文和备注:5.2.3.1.3;5.2.3.2.2;5.2.3.3.2) 检验工具应置于运动部件上: a) (俯仰)纵向;b) (偏摆)水平;c) (倾斜)横向。 当 X 轴线运动引起主轴箱和工件夹持工作台同时产生角运动时,这两种角运动应分别测量并予以标明。在这种情况下,当使用水平仪测量时,基准水平仪应置于机床的非运动部件(主轴箱或工件夹持工作台)上。 沿行程在等距离的五个位置上检验。 应在每个位置的两个运动方向测取读数,最大与最小读数的差值应不超过允差。	

检验项目 Z 轴线运动的角度偏差： a) 在平行于主轴轴线的 YZ 垂直平面内(俯仰)； b) 在 ZX 水平面内(偏摆)； c) 在垂直于主轴轴线的 XY 垂直平面内(倾斜)。	G5
简图 	
允差 a)、b)和 c) 0.040/1 000(或 40 微弧度或 8 弧秒)	
检验工具 a) 精密水平仪或光学角度偏差测量工具； b) 光学角度偏差测量工具； c) 精密水平仪。	
检验方法(参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文和备注:5.2.3.1.3;5.2.3.2.2;5.2.3.3.2) 检验工具应置于运动部件上： a) (俯仰)纵向;b) (偏摆)水平;c) (倾斜)横向。 当 Z 轴线运动引起主轴箱和工件夹持工作台同时产生角运动时,这两种角运动应分别测量并给予标明。在这种情况下,当使用水平仪测量时,基准水平仪应置于机床的非运动部件(主轴箱或工件夹持工作台)上。 沿行程在等距离的五个位置上检验。 应在每个位置的两个运动方向测取读数,最大与最小读数的差值应不超过允差。	

检验项目	G6
Y 轴线运动的角度偏差: a) 在平行于主轴轴线的 YZ 垂直平面内; b) 在垂直于主轴轴线 XY 垂直平面内。	
简图	
允差	a) 和 b) 0.040/1 000 (或 40 微弧度或 8 弧秒)
检验工具	精密水平仪或光学角度偏差测量工具。
检验方法 (参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文和备注: 5.2.3.1.3; 5.2.3.2.2; 5.2.3.3.2) 沿行程在等距离的五个位置上检验, 在每个位置的两个运动方向测取读数, 最大与最小读数的差值应不超过允差。 对于 a) 和 b) 当 Y 轴线运动引起主轴箱和工件夹持工作台同时产生角运动时, 这两种角运动应分别测量并给予标明。在这种情况下, 当使用水平仪测量时, 基准水平仪应置于机床的非运动部件 (主轴箱或工件夹持工作台) 上。	

4.3 线性运动间的垂直度

检验项目 Y 轴线运动和 X 轴线运动间的垂直度。	目视检验 G7 内面垂直度 SY 的检验方法 (a) 内面垂直度 YX 的检验方法 (c)
简图  步骤 1) 步骤 2)	图 6
允差 0.012/500	表 4
检验工具 平尺或平板、角尺和指示器。 检验方法(参照 GB/T 17421.1—1998 的有关条文和备注:5.5.2.2.4) 步骤 1) 平尺或平板应平行于 X 轴线放置。 步骤 2) 应通过直立在平尺或平板上的角尺检查 Y 轴线。 如主轴能锁紧,则指示器可装在主轴上,否则指示器应装在机床的主轴箱上。 应记录角度 α 的值(小于、等于或大于 90°),用于参考和可能进行的修正。	工具设备 其工具设备应满足 GB/T 17421.1—1998 的要求。