

UDC 621.941.23  
J 53



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14535—93

---

## 单轴自动车床 精度

Single spindle automatic lathes  
—Testing of the accuracy

1993-07-23 发布

1994-03-01 实施

---

国家技术监督局 发布

(京)新登字 023 号

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

单轴自动车床 精度

GB/T 14535--93

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

<http://www.bzcs.com>

电话: 63787337、63787447

1994 年 2 月第一版 2004 年 12 月电子版制作

\*

书号: 155066 · 1-10342

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

# 中华人民共和国国家标准

## 单轴自动车床 精度

GB/T 14535—93

Single spindle automatic lathes  
—Testing of the accuracy

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了单轴自动车床的几何精度和工作精度的要求及其检验方法。

本标准适用于用弹簧夹头夹持最大棒料直径至 63mm 和盘类零件最大车削直径至 100mm 的单轴自动和半自动车床。在本标准适用的机床上既可配备回转刀架,也可以配备单轴尾座、双轴尾座和三轴尾座的钻孔或攻套螺纹刀架、纵向刀架和横刀架。

本标准不适用于单轴纵切自动车床和单轴横切自动车床。

### 2 引用标准

GB 1958 形状和位置公差 检测规定

JB 2670 金属切削机床精度检验通则

### 3 简要说明

3.1 使用本标准时应当参照 JB 2670,尤其是精度检验前的安装,主轴及其它部件的空运转升温,检验方法和检验工具的精度。

3.2 参照 JB 2670 第 3.1 条机床检验前的安装和调平。水平仪放置在前刀架上,水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.04/1 000。

3.3 本标准的检验项目顺序号,并不表示实际检验顺序。为了装拆检验工具和检验方便,可按任意次序进行检验。

3.4 工作精度检验应为精车。切削用量,刀具型式及形状,试件的易切金属材料,均由制造厂规定。

3.5 当实测长度与本标准规定的长度不同时,允差应按 JB 2670 第 2.3 条的规定进行折算。折算结果小于 0.005mm 时,仍按 0.005mm 计。

3.6 根据用户与制造厂的协议,检验项目可以增减。