



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 34880.3—2018

---

## 五轴联动加工中心检验条件 第3部分：技术条件

Inspection condition for 5-axis simultaneous machining center—  
Part 3: Specifications

2018-05-14 发布

2018-12-01 实施

---

国家市场监督管理总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 一般要求 .....	1
4 安全卫生 .....	2
5 加工和装配质量 .....	2
6 机床的空运转试验 .....	5
7 机床连续空运转试验 .....	6
8 机床负荷试验 .....	7
9 最小设定单位试验 .....	8
10 原点返回试验 .....	11
11 机床精度检验 .....	12
12 包装和随机文件 .....	13
参考文献 .....	14

## 前 言

GB/T 34880《五轴联动加工中心检验条件》分为 3 个部分：

——第 1 部分：卧式机床精度检验；

——第 2 部分：立式机床精度检验；

——第 3 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 34880 的第 3 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：沈机集团昆明机床股份有限公司、国家机床质量监督检验中心、四川普什宁江机床有限公司、南通航智装备科技有限公司、沈阳机床(集团)有限责任公司。

本部分主要起草人：何春树、朱祥、李祥文、张勤、薛佳南、张维、李军、罗永华。

# 五轴联动加工中心检验条件

## 第3部分:技术条件

### 1 范围

GB/T 34880 的本部分规定了五轴联动加工中心的设计、制造、检验和验收要求。

本部分适用于线性行程至 2 000 mm 的五轴联动加工中心(以下简称机床)。

线性轴线行程超过 2 000 mm 的五轴联动加工中心也可参照使用。

### 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 3167—2015 金属切削机床 操作指示图形符号
- GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 6576—2002 机床润滑系统
- GB/T 7932—2003 气动系统 通用技术条件
- GB/T 9061—2006 金属切削机床 通用技术条件
- GB 15760—2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件
- GB/T 16769—2008 金属切削机床 噪声声压级的测定方法
- GB/T 18400.9—2007 加工中心检验条件 第9部分:刀具转换和托板转换动作时间的评定
- GB/T 23570—2009 金属切削机床 焊接件通用技术条件
- GB/T 23571—2009 金属切削机床 随机技术文件的编制
- GB/T 23572—2009 金属切削机床 液压系统通用技术条件
- GB/T 23575—2009 金属切削机床 圆锥表面涂色法检验及评定
- GB/T 25373—2010 金属切削机床 装配通用技术条件
- GB/T 25374—2010 金属切削机床 清洁度的测量方法
- GB/T 25375—2010 金属切削机床 结合面涂色法检验及评定
- GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件
- GB/T 34880.1—2017 五轴联动加工中心检验条件 第1部分:卧式机床精度检验
- GB/T 34880.2—2017 五轴联动加工中心检验条件 第2部分:立式机床精度检验

### 3 一般要求

#### 3.1 概述

按本部分验收机床时,还应对 GB/T 9061—2006、GB/T 25373—2010、GB/T 25376—2010 等标准中未经本部分具体化的有关项目进行检验。

#### 3.2 附件和工具

3.2.1 应随机供应表 1 所列的附件和工具。