

《高速电火花小孔加工机第3部分：精度检验》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2004年08月01日

开本：

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：151117359

内容简介

JB/T 10330《高速电火花小孔加工机》分为三个部分：

——第1部分：技术条件；

——第2部分：参数；

——第3部分：精度检验。

本部分为JB/T 10330的第3部分。

本部分是首次制定。

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该承担识别这些专利的责任。

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/TC161）归口。JB/T

10330《高速电火花小孔加工机》分为三个部分：——第1部分：技术条件；

——第2部分：参数；——第3部分：精度检验。本部分为JB/T 10330的第3部分。

本部分是首次制定。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该承担识别这些专利的责任。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/TC161）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：孙洁、傅春森、于志三。

[显示全部信息](#)

目录

前言

1 范围

2 规范性引用文件

3 术语和坐标轴的命名

4 说明

4.1 计量单位

4.2 引用GB/T17421.1—1998

4.3 检验次序

4.4 检验的实施

4.5 测量仪器

4.6 最小公差

4.7 定位精度检验并引用GB/T17421.2—2000

5 几何精度检验

6 定位精度检验

7 加工检验

参考文献

图1 高速电火花小孔加工机

表1 术语

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

[更多资源请访问www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)