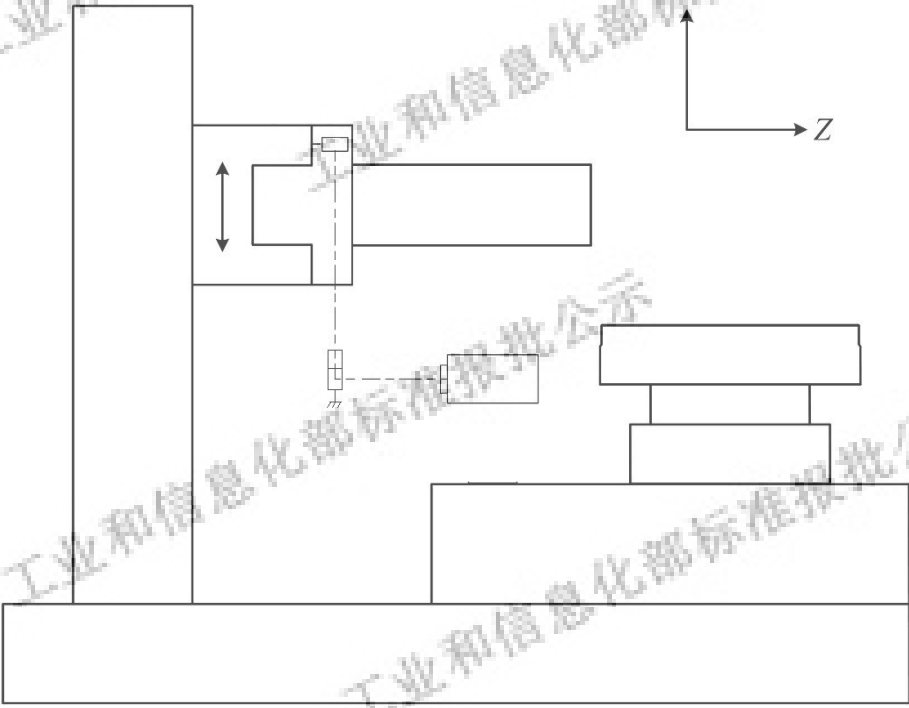
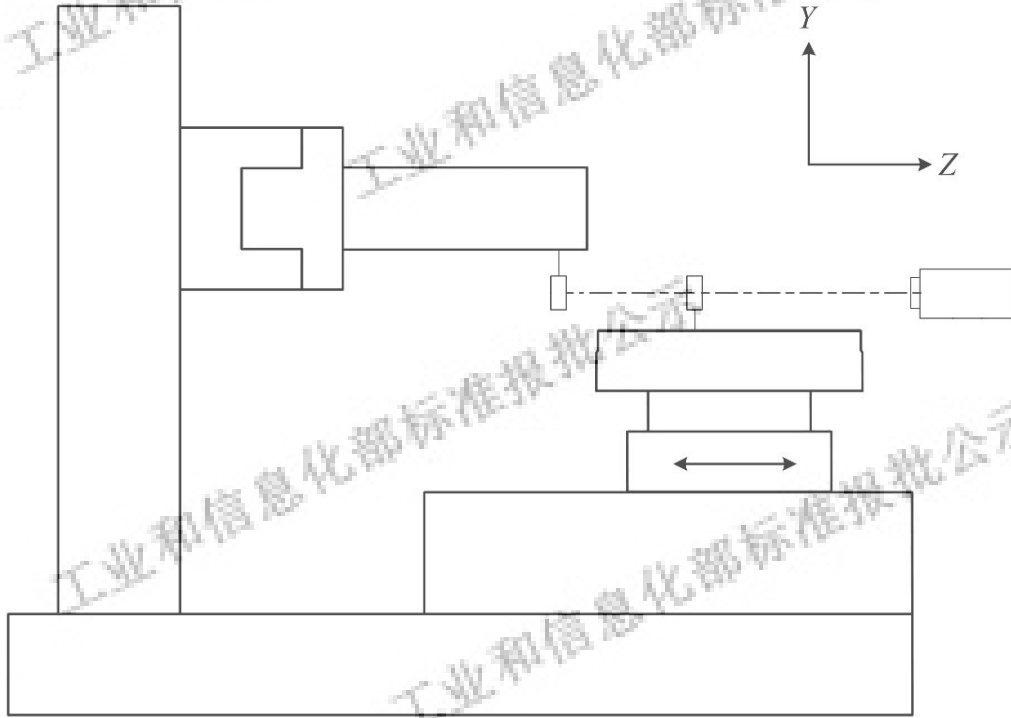


项目	P4					
Y运动平台的定位精度、重复定位精度和定位反向差值的检查。						
<p>简图</p> 						
项目及代号	允差					实测值
	≤200	≤500	≤800	≤1250	≤2000	
双向定位精度 A	0.016	0.022	0.025	0.032	0.042	
单向定位精度 A↑和 A↓	0.012	0.016	0.020	0.025	0.030	
单向重复定位精度 R↑和 R↓	0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	
双向重复定位精度 R	0.008	0.012	0.015	0.018	0.020	
轴的反向差值 B	0.007	0.010	0.010	0.012	0.012	
<p>测量仪器</p> <p>长度基准尺和显微镜，或激光干涉仪和线性测量组镜。</p>						
<p>检验方法（检验还应符合 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.2.2.1 和 GB/T 17421.2—2016 的规定）</p> <p>使长度基准尺或光学测量仪器的光束轴线与被检轴平行。</p> <p>原则上采用快速进给定位，但也可由用户和供应商（制造商）协商采用适宜的进给速度。</p>						

项目	P5
----	----

Z运动平台的定位精度、重复定位精度和定位反向差值的检查。

简图



项目及代号	允差					实测值
	≤200	≤500	≤800	≤1250	≤2000	
双向定位精度 A	0.016	0.022	0.025	0.032	0.042	
单向定位精度 A↑和 A↓	0.012	0.016	0.020	0.025	0.030	
单向重复定位精度 R↑和 R↓	0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	
双向重复定位精度 R	0.008	0.012	0.015	0.018	0.020	
轴的反向差值 B	0.007	0.010	0.010	0.012	0.012	

测量仪器

长度基准尺和显微镜，或激光干涉仪和线性测量组镜。

检验方法（检验还应符合 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.2.2.1 和 GB/T 17421.2—2016 的规定）

使长度基准尺或光学测量仪器的光束轴线与被检轴平行。

原则上采用快速进给定位，但也可由用户和供应商（制造商）协商采用适宜的进给速度。

参 考 文 献

- [1] 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
-

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示