

GB/T 23480.2—2009

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 (ISO 841:2001, IDT).

GB/T 23480.2—2009

ICS 25.080.99
J 59



中华人民共和国国家标准

GB/T 23480.2—2009

电火花小孔高速加工机床 第2部分：参数

Small hole high speed drilling electro-discharge machines—
Part 2: Parameters



GB/T 23480.2—2009

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-37789

定价: 14.00 元

2009-04-02 发布

2009-11-01 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

表 1 (续)

导向器 至台面 距离 H / mm	125、160、200、250、320、400、500、630、800、1 000
注：机床设计中，需要选用大于或小于表中规定的参数值时，应按 GB/T 19764—2005 的表 1 中 R'10 数系（公比为 1.25）向两端延伸。	

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
电火花小孔高速加工机床
第 2 部分：参数

GB/T 23480.2—2009

*

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 0.5 字数 7 千字
2009 年 7 月第一版 2009 年 7 月第一次印刷

*

书号：155066·1-37789 定价 14.00 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

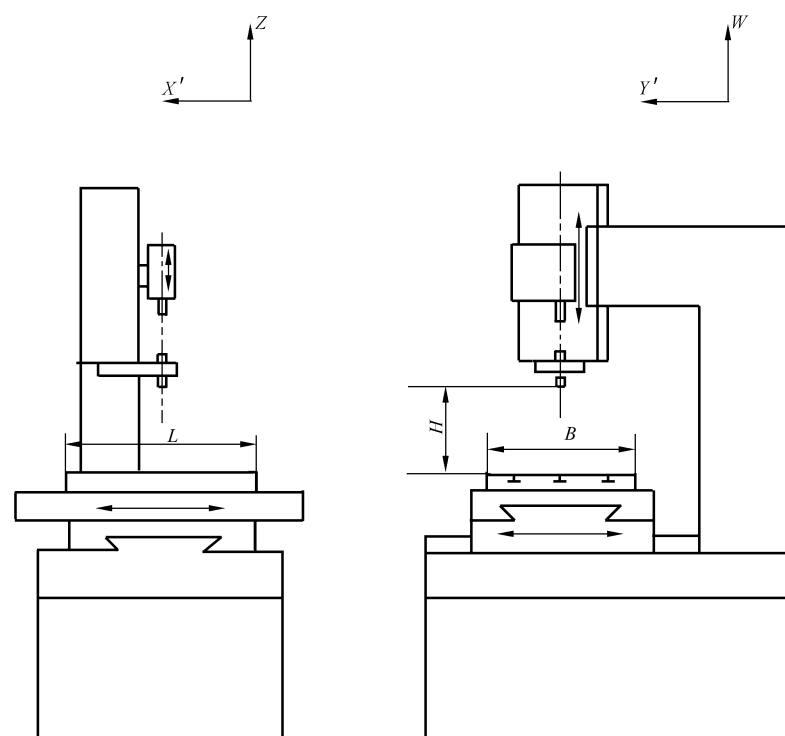


图 1 电火花小孔高速加工机床
表 1 电火花小孔高速加工机床参数表

最大加工孔直径 D/mm	1,2,3,4,5,6,8,10																			
台面宽度 B/mm	125	160	200	250	320	400	500	630	800	1 000										
台面长度 L/mm	160	200	200	250	250	320	320	400	400	500	500	630	630	800	800	1 000	1 000	1 250	1 250	1 600
最大工件质量/ kg	32	50	80	125	200	320	500	800	1 250	2 000										
X 轴行程/ mm	125,160,200,250,320,400,500,630,800,1 000																			
Y 轴行程/ mm	80,100,125,160,200,250,320,400,500,630,800																			
Z 轴伺服行程/ mm	100,125,160,200,250,320,400,500,630,800																			
W 轴行程/ mm	80,100,125,160,200,250,320,400,500,630																			

前 言

GB/T 23480《电火花小孔高速加工机床》分为两个部分：

- 第 1 部分：术语和精度检验；
- 第 2 部分：参数。

本部分为 GB/T 23480 的第 2 部分。

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/TC 161)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：傅初森、于志三、王应。

本部分为首次发布。