

JB/T 11040—2010

ICS 25.080.99
J 59
备案号: 28726—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11040—2010

电火花轮胎模加工机床 技术条件

Tire mould electro-discharge machines — Technical requirements

中华人民共和国
机械行业标准
电火花轮胎模加工机床 技术条件

JB/T 11040—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.75印张·13千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

*

书号: 15111·9846

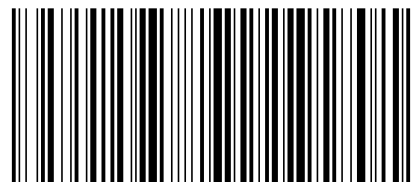
网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 11040-2010

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

8 机床精度检验

- 8.1 机床精度检验应在“机床负荷运转试验”前进行，试验后须复检精度（可根据情况抽查某些项目）。
- 8.2 机床精度检验应按相关标准的规定进行。
- 8.3 检验过程中不应调整影响机床性能、精度的机构和零件，否则应复检因调整受影响的有关项目。
- 8.4 检验应按整机进行，对运动精度、性能有影响的零、部件和附件，不应拆卸检验。

9 标志与随机技术文件

- 9.1 机床上应有符合 GB/T 13306、GB 5226.1、GB 2894 规定的标牌、指示润滑、操纵和安全等的标志。
- 9.2 机床包装储运图示标志应符合 GB/T 191 和 JB/T 8356.1 的规定。
- 9.3 机床随机技术文件应包括：使用、维护说明书、合格证明书、装箱单。
- 9.4 机床随机技术文件的编制方法应按 GB/T 9969 和 GB/T 23571 的规定，电气系统的随机技术文件的编制应符合 GB 5226.1 的规定。

10 包装

- 10.1 机床的包装应符合 JB/T 8356.1~8356.2 的规定。
- 10.2 机床包装前应进行防锈处理。机床包装应采取防潮措施。

11 制造厂的保证

在符合机床的运输、保管、安装、调试、维修和遵守使用规程的条件下，用户自收货之日起一年内，因设计、制造或包装质量不良等原因造成机床损坏或其不能正常使用时，制造厂应负责包修、包换、包退。

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 附件和工具.....	1
5 安全防护.....	1
6 加工和装配质量.....	2
6.1 一般要求.....	2
6.2 零部件加工和装配.....	2
6.3 外观质量和清洁度.....	2
6.4 重要基础结构件.....	2
6.5 重要导轨副.....	2
6.6 结合面.....	2
6.7 主要件.....	2
7 机床运转试验.....	3
7.1 机床空运转试验.....	3
7.2 机床负荷运转试验.....	3
8 机床精度检验.....	4
9 标志与随机技术文件.....	4
10 包装.....	4
11 制造厂的保证.....	4
表 1 机床空运转试验项目.....	3

机床的安全防护要求应符合 GB 13567 的规定。

6 加工和装配质量

6.1 一般要求

设计与制造机床时，本标准中未规定的项目还应符合 GB 5226.1 和 GB/T 9061 的规定。

6.2 零部件加工和装配

6.2.1 零部件的加工表面不应有锈蚀、毛刺、磕痕、划伤和其他缺陷。

6.2.2 零部件的易磨损部位应采取耐磨措施。

6.2.3 机床的导轨副、丝杠副等应有防护措施。

6.2.4 无刻度盘的手轮、手柄的反向空程量不应超过 1/20 r。

6.2.5 运动中有可能松脱的零部件应有防松装置。

6.2.6 工作液系统的密封件应用耐油材料制造。

6.3 外观质量和清洁度

6.3.1 机床的外表面不应有图样未规定的凸起、凹陷、粗糙不平和损伤。外露焊缝应平整。

6.3.2 机床零部件在装配时应清洗干净，无可见锈蚀及污物。

6.3.3 机床主机和电气控制箱中不应有切屑、杂物及污物。

6.3.4 工作液管路应排列整齐。

6.4 重要基础结构件

6.4.1 下列基础结构件为重要基础结构件：

- a) 床身；
- b) 立柱；
- c) 悬臂；
- d) 滑座；
- e) 主轴；
- f) 回转工作台。

6.4.2 铸造、锻压或焊接的重要基础结构件等，应进行消除内应力处理。

6.5 重要导轨副

机床的主轴导轨副、悬臂导轨副、滑座导轨副为重要导轨副，应采取耐磨和润滑措施。

6.6 结合面

6.6.1 配合件结合面的接触指标应根据相配合的每个面的加工工艺的不同，按 JB/T 9874—1999 中 5.2～5.3 的规定（按 V 级机床精度等级要求）进行检验。

6.6.2 床身与立柱、主轴与悬臂、滑座与立柱、导轨安装面等固定结合面为重要固定结合面，应紧密贴合。紧固后用 0.04 mm 塞尺检验不应插入。

6.6.3 重要导轨副的滑动结合面为重要滑动结合面，除了按 6.6.1 的规定进行检验外，还应用 0.04 mm 塞尺检验，塞尺在导轨、镶条、压板端部的滑动面间插入深度不应大于 20 mm。

6.7 主要件

6.7.1 机床的主要件为：

- a) 回转工作台；
- b) 主轴；
- c) 主轴导轨副；
- d) 主轴丝杠副。

6.7.2 机床主要件的关键项目的合格率应达到 100%。

6.7.3 机床主要件的关键项目包括：

前 言

请注意本标准的某些内容有可能涉及专利。本标准的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国特种加工机床标准化技术委员会（SAC/TC161）归口。

本标准起草单位：苏州电加工机床研究所。

本标准主要起草人：王应、于志三、傅初森。

本标准首次发布。