

ICS 25.080.40

J 54

备案号: 16712—2005

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5245.5—2005

代替JB/T 5764—1991

台式钻床 第5部分: 主轴 技术条件

Bench drilling machine — Part5: Spindle specifications

2005-09-23 发布

2006-02-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布



060429000059

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 技术要求	1
3.1 热处理	1
3.2 表面质量	1
3.3 精度	1
表 1 主轴表面粗糙度	1
表 2 主轴工作表面尺寸精度	2
表 3 主轴形状和位置精度及检验方法	2

前 言

JB/T 5245《台式钻床》分为八个部分：

- 第 1 部分：精度检验(待定)；
- 第 2 部分：通用型 精度检验(待定)；
- 第 3 部分：轻型 精度检验(待定)；
- 第 4 部分：技术条件；
- 第 5 部分：主轴 技术条件；
- 第 6 部分：主轴 端部(待定)；
- 第 7 部分：参数(待定)；
- 第 8 部分：系列型谱(待定)。

本部分为 JB/T 5245 的第 5 部分。本部分是对 JB/T 5764—1991《台式钻床主轴 技术条件》的修订。

本部分与 JB/T 5764—1991 相比，主要变化如下：

- 按照 GB/T 1.1—2000《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写规则》的规定，增加了“目次”和“前言”，格式和图表按编写规则进行了修改；
- 增加了轻型台式钻床的相关内容；
- 适用范围增加“包括通用台式钻床和轻型台式钻床”；
- 规范性引用文件增加 GB/T 2813—2003《台式钻床 参数》；
- 表 3 中主轴前、后轴颈的圆度允差 0.003mm 改为 1/3ITmm。

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/TC22）归口。

本部分主要起草单位：杭州西湖台钻有限公司。

本部分主要起草人：张青莎、杨毅。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 2271—1978 中“主轴技术要求”部分，JB/T 5764—1991。