

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8330.2—96

数控仿形定梁龙门镗铣床 技 术 条 件

1996-04-11 发布

1996-10-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

数控仿形定梁龙门镗铣床
技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了数控仿形定梁龙门镗铣床制造和验收的要求。

本标准适用于工作台面宽度 1000~2500 mm 的数控仿形定梁龙门镗铣床。

2 引用标准

GB 5226	机床电气设备	通用技术条件
GB 9061	金属切削机床	通用技术条件
JB 4139	金属切削机床及机床附件	安全防护技术条件
JB/T 8330.1	数控仿形定梁龙门镗铣床	精度
ZB J50 003	金属切削机床	清洁度的测定
ZB J50 004	金属切削机床	噪声声压级的测定
ZBn J50 008.1	金属切削机床	机械加工件通用技术条件
ZBn J50 008.2	金属切削机床	焊接件通用技术条件
ZBn J50 008.3	金属切削机床	装配通用技术条件
ZB J50 016	金属切削机床	液压系统通用技术条件

3 一般要求

本标准是对 GB 9061、ZBn J50 008.1、ZBn J50 008.2、ZBn J50 008.3 等标准的具体化和补充。按本标准验收机床时,必须同时对上述标准中未经本标准具体化的其余验收项目进行检验。

4 附件和工具

4.1 应随机供应表 1 所列附件和工具。

表 1

名 称	用 途	数 量
专用扳手	安装调整和拆、装机床	1 套
装刀附件	安装刀具	1 套
拉钉、拉杆	夹紧刀具	1 套
仿 形 指	仿 形	1 件
专用测量块	仿形指自动补偿	1 套
地脚螺钉、螺母、垫圈、调整垫铁	安装机床	全套

4.2 可按协议供应下列特殊附件:

- a. 直角铣头；
- b. 万能角铣头；
- c. 加长主轴头；
- d. 各种规格仿形指。

5 安全卫生

- 5.1 床身、横梁导轨面应有防护装置。
- 5.2 工作台、镗铣头、滑枕等运动部件的运动应设有限位或防止碰撞的保险装置。
- 5.3 机床拉刀机构必须安全可靠。
- 5.4 不允许同时动作的运动部件不得联动。
- 5.5 按 ZB J50 004 的规定检验机床噪声。机床噪声测量应在各级转速空运转条件下进行。整机噪声声压级不得超过 85 dB(A)。
- 5.6 按本标准验收机床时,必须同时对 JB 4139 中未经本标准具体化的其余验收项目以及 GB 5226 和 ZB J50 016 等标准规定的验收项目进行检验。

6 加工和装配质量

- 6.1 床身、工作台、立柱、横梁、滑枕、溜板为重要铸件,在粗加工后应进行时效处理或采取其他消除内应力的措施。
- 6.2 主轴、主轴套筒、丝杠副、蜗轮副及高速、重载齿轮等零件应采取与寿命相适应的耐磨措施。
- 6.3 床身与工作台导轨副、横梁与溜板导轨副、溜板与滑枕导轨副为重要导轨副,应采用高(中)频淬火、镶钢、贴淬硬钢带、贴塑涂层等耐磨措施。
- 6.4 下列结合面应按“重要固定结合面”的要求考核:
 - a. 床身与床身的结合面；
 - b. 立柱与横梁的结合面；
 - c. 立柱与床身的结合面；
 - d. 主传动箱与滑枕的结合面；
 - e. 镗铣头进给箱与横梁的结合面；
 - f. 工作台进给箱与床身的结合面；
 - g. 仿形支架与镗铣头的结合面；
 - h. 仿形头与仿形支架的结合面；
 - i. 镗铣头端面与附件铣头的结合面；
 - j. 蜗杆箱与床身的结合面。
- 6.5 下列结合面应按“特别重要固定结合面”的要求考核:
 - a. 齿条与工作台的结合面；
 - b. 滚珠丝杠支座、螺母座与其相配件的结合面。
- 6.6 下列导轨副应按“静压、滑(滚)动导轨”要求考核:
 - a. 床身与工作台导轨副；
 - b. 溜板与横梁导轨副；
 - c. 滑枕与溜板导轨副。
- 6.7 仿形支架导轨应按“移置导轨”的要求考核。
- 6.8 按 ZB J50 003 规定检验清洁度,其中主传动箱与液压箱内部清洁度按重量法检验(抽查)。其杂质、污物的重量:主传动箱不得超过 400 mg/L;液压箱不得超过 200 mg/L。
- 6.9 镶钢导轨必须进行探伤检查,不得有裂纹。