

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3768—93

---

### 圆柱立式钻床 技术条件

1993-03-31发布

1994-01-01实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

## 圆柱立式钻床 技术条件

代替 JBn 3768—84

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了圆柱立式钻床的制造和验收的要求。

本标准适用于圆柱立式钻床及其变型产品。

## 2 引用标准

GB 2815	钻床 主轴端部
GB 4018	圆柱立式钻床 精度
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
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 008.3	金属切削机床 装配通用技术条件

## 3 一般要求

本标准是对 GB 9061、ZBn J50 008.1、ZBn J50 008.3 等的具体化和补充,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 应随机供应下列附件和工具:

- a. 退套楔,1套;
- b. 短变径套,1套;
- c. 钻夹头及接杆,各1件;
- d. 卸刀扳手(按 GB 2815 中 A 型设计制造的主轴不供应),1件。

### 4.2 可按协议供应特殊附件。

## 5 安全卫生

5.1 不允许在运转时变换主轴转速、进给量的机床,应在靠近操纵装置部位设置相应的形象化符号标志。

5.2 工作台支架导轨副上端容易被尘屑损伤的部位应设有防护装置。

5.3 主轴机动进给机构必须设有最大进给抗力的超负荷保险装置。

5.4 在使用说明书中应说明安全拆卸主轴及其平衡系统的方法。

5.5 对于易造成机床损坏的切削用量组合,应设有互锁装置,或在靠近操纵装置部位设置指示标牌,并在使用说明书中加以说明。

5.6 按 ZB J50 004 规定检验机床噪声,机床噪声测量在空运转条件下进行。整机噪声声压级不得超过