

ICS 25.060.10
J 54
备案号: 45564—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4289.5—2014
代替 JB/T 9901.2—1999

JB/T 4289.5—2014

立式精镗床 第5部分: 镗头

Vertical fine boring machine—Part 5: Boring head

中华人民共和国
机械行业标准
立式精镗床 第5部分: 镗头
JB/T 4289.5—2014

*

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

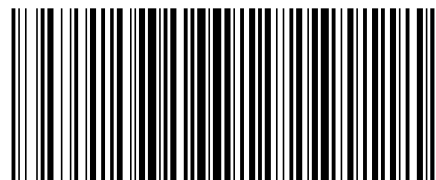
*

210mm×297mm·1印张·23千字
2015年6月第1版第1次印刷
定价: 18.00元

*

书号: 15111·11881
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 4289.5-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 镗头型号编制方法.....	1
4 一般要求.....	1
4.1 计量单位.....	1
4.2 执行标准.....	1
4.3 检验顺序.....	1
4.4 检验项目.....	1
4.5 检验工具.....	1
4.6 模拟平面.....	2
4.7 最小公差.....	2
5 主要零件的材料及硬度.....	2
6 镗轴、镗轴壳外观表面.....	2
7 工作表面的配合精度与尺寸公差.....	2
8 几何精度检验.....	3
9 工作精度检验.....	6
10 验收试验.....	6
11 包装与标志.....	7
附录 A（规范性附录）立式精镗床镗头型号编制方法.....	8
A.1 概述.....	8
A.2 型号表示方法.....	8
A.3 主参数.....	8
A.4 第二主参数.....	8
A.5 特性代号.....	8
A.6 重大改进顺序号.....	9
A.7 镗头编号举例.....	9

前 言

JB/T 4289《立式精镗床》分为五个部分：

- 第1部分：精度检验；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：型式与参数；
- 第4部分：镗头 型式与参数；
- 第5部分：镗头。

本部分为JB/T 4289的第5部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 9901.2—1999《立式精镗床 镗头 技术条件》，与JB/T 9901.2—1999相比主要技术变化如下：

- 将原标准编号JB/T 9901.2更改为JB/T 4289.5；
- “本标准”一词改为“本部分”；
- 修改了“规范性引用文件”；
- 增加了第3章“镗头型号编制方法”；
- 增加了第4章“一般要求”；
- G1项中“测量处距主轴壳端距离 $L>100$ ”修改为“ $100<L\leq 160$ ”；
- 增加了附录A。

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。

本部分起草单位：芜湖恒升重型机床股份有限公司、沈阳机床（集团）有限责任公司、云南丽江机床有限公司。

本部分主要起草人：酆云、施跃敏、潘康健、杨荷妹、李军、杨文菊。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J51 003.2—1988；
- JB/T 9901.2—1999。

A.6 重大改进顺序号

当产品性能及结构布局有重大改进，并须按新产品重新试制和鉴定时，可在原型号之后依次加汉语拼音字母A、B、C、…（字母“I”及“O”不允许选用）。

A.7 镗头编号举例

镗头编号举例：

示例 1：

法兰盘直径为 250 mm，主轴头部直径为 110 mm 的一般用途镗头，其型号为 LT25×11。

示例 2：

法兰盘直径为 200 mm，主轴头部为 40 号 7：24 锥孔的万能镗头，其型号为 LTW20×40。

示例 3：

法兰盘直径为 320 mm，主轴头部为 4 号莫氏锥孔，并带定中心装置的万能镗头，其型号为 LTWX32×4。