

ICS 25.060.20
J 52
备案号: 32016—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11173—2011

JB/T 11173—2011

数控回转工作台

NC rotary table

中华人民共和国
机械行业标准
数控回转工作台
JB/T 11173—2011

*

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·1.5 印张·44 千字

2012 年 2 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 24.00 元

*

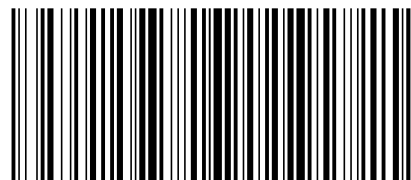
书号: 15111·10146

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



JB/T 11173-2011

版权专有 侵权必究

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

5 技术要求

5.1 外观

- 5.1.1 外观表面不应有图样未规定的明显凸起、凹陷、粗糙不平和其他损伤。
- 5.1.2 镀件、发蓝件、发黑件等表面处理件色调应一致，防护层不应有褪色、脱落现象。
- 5.1.3 外露加工表面不应有明显的气孔、砂眼、夹渣、磕碰、明显划痕和锈蚀等缺陷。
- 5.1.4 未加工表面应进行涂装保护。涂层应牢固、清洁、平整，无明显突出颗粒和粘附物。不应有明显的凹陷不平、流挂、起泡等。不需要涂装保护的表面应清洁干净。
- 5.1.5 刻度零件的刻线应清晰和不易磨损。
- 5.1.6 产品零、部件外露结合面的边缘应整齐、匀称，不应有明显的错位，其错位量不大于 1mm。
- 5.1.7 工作台上的操作、指示等使用信息应清晰、牢固。

5.2 安全卫生

- 5.2.1 工作台外露部分不应有可能导致人身伤害的尖棱、锐角和毛刺等。
- 5.2.2 工作台应有起吊或搬运装置，该装置应能保证工作台搬运的安全和平稳。

5.3 加工和装配

- 5.3.1 机械加工件的质量应符合 JB/T 9872 的要求。
- 5.3.2 工作台安装底面为重要固定结合面：
 - a) 平面度应符合设计文件的规定；
 - b) 用 0.02 mm 厚度的塞尺检验，应符合 JB/T 9874—1999 中 5.4.4 的要求。
- 5.3.3 装配到工作台上的零部件和外购件应符合质量要求。
- 5.3.4 可倾回转工作台台面水平时，倾斜方向的平行度应调至符合本标准 G10 项的规定；台面垂直时，应调至符合本标准 G5 项的规定。
- 5.3.5 按 JB/T 9877 的规定抽查工作台装配后的清洁度：
 - a) 工作台内腔的清洁度按重量法进行检验，其单位体积中脏物的重量不应超过 150 mg/L（抽查）；
 - b) 其他部位目测、手感法检验，不应有脏物。

5.4 空运转试验

- 5.4.1 工作台在无负载状态下进行空运转，各机构应运转平稳、可靠，不应有阻滞现象。
- 5.4.2 运转试验时，在台面允许转速范围内，进行低、中、高速运转，正、反向各分别运转 15 min。立卧转台应在工作台处于水平、垂直两种位置进行试验。
- 5.4.3 用中等运转速度，对工作台面进行运转、停止、锁紧、松开、运转等正向、反向的运转试验，其动作应灵活、可靠。运转应不少于 10 次循环。

5.5 噪声检验

工作台运转时，不应有不正常的尖叫声和冲击声。在空运转条件下，工作台运转的噪声声压级应不大于 75 dB（A）。测量方法按 GB/T 16769 的规定进行。

5.6 油气渗漏试验

- 工作台通油（气）部位，接通规定压力的油（气）：
- a) 通油：放置 2 h 后检测各密封部位，不应有渗漏；
 - b) 通气：在各密封部位不应有气体漏出。

5.7 密封防水试验（抽查）

工作台应有良好的密封防水性能，将工作台面垂直进行空运转，按 GB 4208—2008 中 14.2.5 规定的试验条件进行防水试验，试验后拆开工作台检查，内部不应有水渍。

5.8 负荷运转试验（抽查）

按制造厂规定的承载重量均布置于工作台面上，进行正向、反向的运转试验。按制造厂规定的高速和低速进行运转，工作台应运转平稳，可靠无异常。低速运转时，工作台面不应有爬行现象。运转应不

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 型式和参数..... 1

3.1 型式..... 1

3.2 参数..... 1

4 精度检验..... 3

5 技术要求..... 18

5.1 外观..... 18

5.2 安全卫生..... 18

5.3 加工和装配..... 18

5.4 空运转试验..... 18

5.5 噪声检验..... 18

5.6 油气渗漏试验..... 18

5.7 密封防水试验（抽查）..... 18

5.8 负荷运转试验（抽查）..... 18

5.9 台面承受力矩试验（抽查）..... 19

6 检验..... 19

7 标志、包装和随行文件..... 19

7.1 标志..... 19

7.2 包装..... 19

7.3 随行文件..... 19

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

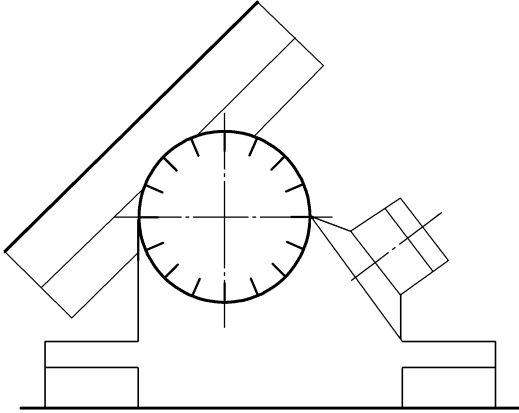
本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC22）归口。

本标准起草单位：烟台环球机床附件集团有限公司。

本标准主要起草人：时述庆、初福春。

本标准为首次发布。

检验项目	G15
工作台倾斜重复精度（仅适用于Ⅲ型）	
<p>简图</p> 	
<p>公差</p> <p>10"</p>	
<p>检验工具</p> <p>基准盘</p>	
<p>检验方法</p> <p>按 GB/T 17421.1—1998 的规定。</p> <p>基准盘通过连接座固定在可倾轴上，旋转可倾轴，从 0° 到 90°，每旋转 10° 检验一次，记下每个位置与理论正确角度的差值。</p> <p>重复检验 2 次。</p> <p>误差以每一测量位置两次检验对应数值代数差的最大值计。</p>	