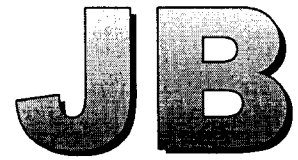


ICS 25.080.20
J 54
备案号: 18317—2006



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 2875.2—2006
代替 JB/T 2875—1992

万能工具铣床 第2部分: 技术条件

Universal tool milling machines—Part 2: Technical conditions

2006-08-16 发布

2007-02-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布



070213000072

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 一般要求	1
4 附件和工具	1
5 安全卫生	1
6 加工和装配质量	2
7 机床的空运转试验	3
8 机床的负荷试验	4
8.1 试验项目	4
8.2 承载工件最大重量的运转试验（抽查）	4
8.3 机床主传动系统的扭矩试验	4
8.4 机床切削抗力试验	5
8.5 机床主传动系统达到最大功率的试验（抽查）	5
8.6 抗振性切削试验（抽查）	5
9 机床的精度检验	5

前 言

JB/T 2875《万能工具铣床》拟分为三个部分：

- 第1部分：精度；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：参数。

本部分是 JB/T 2875 的第2部分。

本部分代替 JB/T 2875—1992《万能工具铣床 技术条件》。

本部分与 JB/T 2875—1992 相比，主要变化如下：

- 章条进行了部分调整，取消了原标准中的 6.1.1、6.1.4、6.1.5、6.2.4、6.2.5、6.2.11，该内容在“一般要求”提到的有关标准中已包括；
- 第6章“加工和装配质量”中的 6.2、6.7、6.8、6.9 为新增加内容；
- 在第7章“机床的空运转试验”中增加了对机床动作的检查，即 7.3~7.7，并将“进给速度的实际偏差一般不应超过标牌指示值的-5%~3%”改为“……不应超过标牌指示值的-2%~+6%（根据 GB/T 17162—1997 的规定）。

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：昆明铣床厂。

本部分主要起草人：韩玉稳、潘忠义、谭肇康。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB 2875—1981、JB/T 2875—1992。