

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 2548.2—96

床身铣床 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

床身铣床 技术条件

代替 JB 3314-83

1 主题内容与适用范围

本标准规定了床身铣床制造和验收的要求。

本标准适用于工作台面宽度为 320~1250mm 的立式和卧式床身铣床。

2 引用标准

GB 3932	工作台不升降铣床 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 3579	环氧涂层滑动导轨 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
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 008.3 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 应随机供应下列附件和工具:

- a. 铣刀杆,1套;
- b. 拉杆,1套;
- c. 机床垫铁,1套;
- d. 地脚螺栓,1套;
- e. 专用调整工具,1套。

4.2 可按协议供应下列特殊附件:

- a. 垂直铣头;
- b. 万能铣头;
- c. 增速夹头;
- d. 分度头;
- e. 平口钳;
- f. 回转工作台。

5 安全卫生

- 5.1 床身、立柱、床鞍、工作台、主轴箱体、滑枕等部件的导轨面应有防护装置。
- 5.2 立柱、床鞍、工作台、主轴箱体、滑枕等部件的运动应有限位或防止碰撞的保险装置。
- 5.3 当动力或控制信号中断时,进给传动的停止应不迟于主传动,制动、夹紧动作不应中断。
- 5.4 机床机动进给或快速移动时,操纵手轮(手柄)应自动脱开,不得旋转。
- 5.5 按 ZB J50 004 规定检验机床噪声,测量时应在空运转条件下进行。整机噪声声压级不得超过 83dB (A)。
- 5.6 手轮(手柄)操纵力不应超过表 1 的规定。

表 1

N

手轮(手柄)名称	机 床 重 量 t	
	≤5	>5
主轴箱升降手轮	100	120
工作台纵向移动手轮		
工作台横向移动手轮		
滑枕移动手轮	60	80
主轴套筒移动手轮		

5.7 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、立柱、床鞍、工作台、主轴箱体、滑枕、立柱滑座、主轴箱滑座为重要铸件,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 机床的主轴、主轴套筒、丝杠副和高速、重载齿轮等主要零件的易损部位,应采取与寿命相适应的耐磨措施。
- 6.3 工作台和床鞍导轨副、床鞍和床身导轨副、立柱和床身导轨副、滑枕和垂向滑座导轨副、垂向滑座和立柱导轨副、工作台和床身导轨副、主轴箱体和立柱导轨副为重要导轨副,应采用耐磨铸铁、镶钢、贴塑或高(中)频感应淬火等耐磨措施。
- 6.4 下列结合面应按“重要固定结合面”的要求考核:
- 丝杠托架的固定结合面;
 - 螺母座的固定结合面;
 - 悬梁的固定结合面;
 - 滑动导轨压板的固定结合面。
- 6.5 下列结合面应按“特别重要固定结合面”的要求考核:
- 前、后床身固定结合面;
 - 立柱和床身固定结合面;
 - 立柱和立柱滑座固定结合面;
 - 主轴箱体和主轴箱滑座的固定结合面。
- 6.6 下列导轨副应按“滑(滚)动导轨”的要求考核:
- 床身导轨副;
 - 立柱导轨副;