

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7445.1-94

特种加工机床 种类划分

1994-09-06 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

特种加工机床 类种划分

1 主题内容与适用范围

本标准规定了特种加工机床产品类种划分的原则及其示例。

本标准适用于特种加工机床科研产品,并可作为设计及制造中的计划管理、统计管理产品类种划分工作的统一依据。

2 引用标准

GB/T 14986.1~14986.6 特种加工机床 术语

JB 3750 产品类种划分

3 类种划分的原则

特种加工机床共分为十个小类,在小类下一般分组、系列、品种与规格共四个档次。其定义及示例如下。

3.1 特种加工机床:将电、磁、声、光、化学等能量或其组合施加在工件的被加工的部位上,从而使材料被去除、变形、改变性能或被镀覆的非传统加工方法加工工件的机床。

3.2 小类:特种加工机床按其产品的工作原理、结构性能特点及使用范围划分为小类。

3.3 组:在同一小类特种加工机床中,其性能及使用范围基本相同的机床,即为同一组。例如电火花磨床组、电火花跑合机组。

3.4 系列:在同一组特种加工机床中,主参数名称相同,其数值按规定排列,工件及电极(刀具)本身和相对的运动特点基本相同者,而且基本结构及布局型式相同的机床,即为同一系列。例如电火花成形机、卧式电火花成形机、电火花穿孔机、单向走丝电火花线切割机(低速走丝电火花线切割机)、往复走丝电火花线切割机(高速走丝电火花线切割机)等各为一个系列。

3.5 品种:在同一系列中,主参数不同或主参数虽同,但其性能水平、结构水平、控制方式或操纵系统有重大不同者,即为不同品种。例如 D7125、DK7125、DK7625、DK7632、DK7740 各为一个品种。

3.6 规格:在同一品种中,影响机床使用性能的第二主参数或其他重要参数中,有一个不同者,即为不同规格。例如:同一种电火花成形机有不同的工作台台面长度,就是这种电火花成形机的不同的规格;同一种数控往复走丝电火花线切割机(高速走丝电火花线切割机)有不同的工作台纵向行程,就是这种数控往复走丝电火花线切割机(高速走丝电火花线切割机)的不同的规格;同一种电火花穿孔机型号尾部以不同的字母区分为不同的规格。

3.7 分类的范围:凡成为商品的一切特种加工机床产品。

注:① 专用机床不属于分类的范围,但各单位在发展产品的数量上,每一台专用机床按一个品种区分。

② 由于特种加工机床种类繁多,在类种划分上又有其特点,故在计算其采标率 C 时建议采用公式:

$$C = (\text{采用国际标准系列数} / \text{成品系列数}) \times 100\%$$

4 小类、组、系列、品种、规格的划分

4.1 小类的划分

特种加工机床	{	电火花加工机床小类
		电解加工机床小类
		超声加工机床小类
		高能束加工机床小类
		等离子弧加工机床小类
		磁脉冲加工机床小类
		磁磨料加工机床小类
		射流加工机床小类
		复合加工机床小类
		其他特种加工机床小类

4.2 电火花加工机床小类、电解加工机床小类、超声加工机床小类、高能束加工机床小类、等离子弧加工机床小类、磁脉冲加工机床小类、磁磨料加工机床小类、射流加工机床小类、复合加工机床小类、其他特种加工机床小类的组、系列、品种、规格的划分应符合前述划分的原则。具体的划分示例参见附录 A(补充件)、附录 B(补充件)、附录 C(补充件)、附录 D(补充件)、附录 E(补充件)、附录 F(补充件)、附录 G(补充件)、附录 H(补充件)、附录 I(补充件)、附录 J(补充件)。