

JB/T 2254.4—2013

ICS 25.080.20  
J 54  
备案号: 44207—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 2254.4—2013  
代替 JB/T 2937.1—1999

## 坐标镗床 第4部分: 型式与参数

Jig boring machines—Part 4: Types and parameters

中华人民共和国  
机械行业标准  
坐标镗床 第4部分: 型式与参数

JB/T 2254.4—2013

\*

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·0.5印张·11千字

2014年10月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

\*

书号: 15111·11388

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 2254.4—2013

版权专有 侵权必究

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 1 单柱和双柱坐标镗床参数

型 式		单 柱				双 柱					
工作台面宽度 $B$ mm		200	320	450	630	450	630	800	1 000	1 400	2 000
工作台面长度 $L$ mm		400	600	700	1 100	650	900	1 120	1 600	2 200	3 000
横向坐标最大行程 mm		160	250	400	600	400	630	800	1 000	1 400	2 000
纵向坐标最大行程 mm		250	400	600	1 000	550	800	1 000	1 400	2 000	3 000
垂直主轴端面至工作台面最大距离 mm		—	—	—	—	500	700	800	950	1 100	1 300
垂直主轴端面至工作台面最小距离 mm		50	100	150	300	—	—	—	—	—	—
主轴套筒最大行程 mm		80	120	180	250	150	250		300		
主轴箱最大行程 mm		150	200	250	300	—	—	—	—	—	—
横梁最大行程 mm		—	—	—	—	350	450	550	650	800	1 000
主轴轴线至立柱距离 mm		200	320	460	650	—	—	—	—	—	—
立柱间距离 mm		—	—	—	—	600	900	1 100	1 400	2 000	2 500
主轴锥孔锥度号	莫氏圆锥号 (按 GB/T 1443—1996)	2	2	3	—	3	—	—	—	—	—
	3 : 20 锥孔号 (按 JB/T 3753—1999)	—	Z32	Z32 Z40	Z40 Z50	Z32 Z40	Z40 Z50	Z50	Z50	Z50	Z50
	7 : 24 圆锥号 (按 GB/T 3837—2001)	30		30 40	40	—	40	40	45	45	50

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 型式.....	1
4 参数.....	1
参考文献.....	3
图 1 单柱坐标镗床.....	1
图 2 双柱坐标镗床.....	1
表 1 单柱和双柱坐标镗床参数.....	2

## 前 言

JB/T 2254《坐标镗床》分为以下四个部分：

- 第1部分：精度检验；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：3：20锥度孔主轴端部尺寸；
- 第4部分：型式与参数。

本部分是JB/T 2254的第4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 2937.1—1999《坐标镗床 参数》，与JB/T 2937.1—1999相比主要技术变化如下：

- “本标准”一词改为“本部分”；
- 在第1章范围中增加了“M级和P级精度等级”；
- 增加了7：24锥孔号有关规定（见表1）；
- 取消了图2水平主轴箱的图示及表1中水平主轴箱的有关参数。

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：沈机集团昆明机床股份有限公司、沈阳机床（集团）有限责任公司。

本部分主要起草人：孙波、许昆平、何春树、杨刚、李军。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 2253—1977；
- JB/T 2253—1985；
- JB/T 2937.1—1999。

## 坐标镗床 第4部分：型式与参数

### 1 范围

JB/T 2254的本部分规定了坐标镗床的型式与参数。

本部分适用于新设计或改进设计的工作台面宽度小于或等于2 000 mm的M级和P级精度等级的单柱和双柱坐标镗床。

注：M级和P级精度等级为相对精度等级，对应GB/T 25372—2010的绝对精度等级为II级和III级精度等级。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1443—1996 机床和工具柄用自夹圆锥

GB/T 3837—2001 7：24手动换刀刀柄圆锥

JB/T 3753—1999 坐标镗床 3：20锥度的主轴端部尺寸

### 3 型式

坐标镗床分为单柱坐标镗床和双柱坐标镗床两种型式，如图1和图2所示。

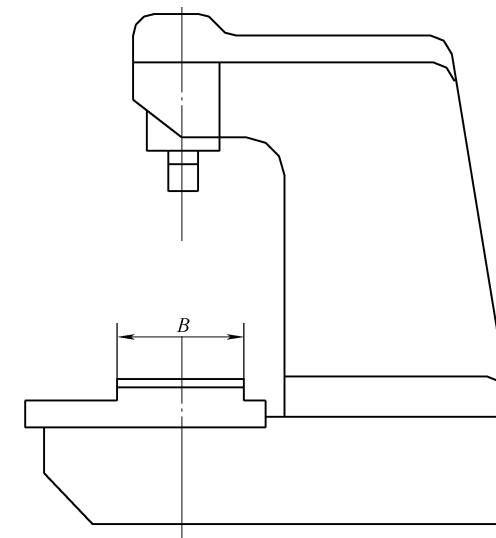


图1 单柱坐标镗床

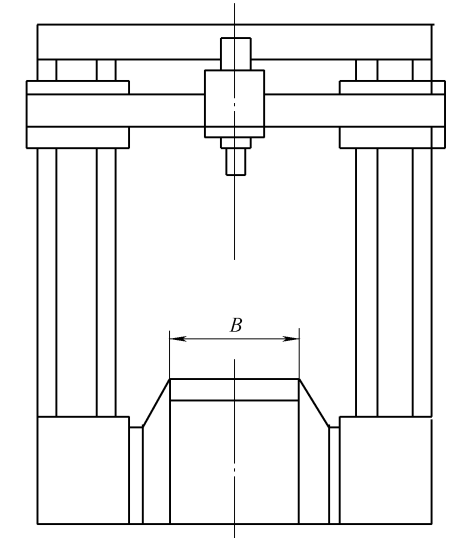


图2 双柱坐标镗床

### 4 参数

坐标镗床的参数应符合表1的规定。