

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8648.2—1997

钻削加工中心 技术条件

1997-08-18 发布

1998-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

前 言

本标准是通过国内外有关资料的调研,并参阅了有关标准而制订的。以尽快适应国际贸易、技术和经济交流以及采用国际标准飞跃发展的需要。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由沈阳钻镗床研究所归口。

本标准起草单位:北京第三机床厂、上海第五机床厂、湖北荆沙市第一机床厂、常州机床厂、大河机床厂。

钻削加工中心 技术条件

1 范围

本标准规定了钻削加工中心制造和验收的要求。

本标准适用于最大钻孔直径不大于 40 mm、工作台的工作面宽度为 320~500 mm 的立式和卧式钻削加工中心。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 9061—88	金属切削机床	通用技术条件
GB 10931—89	数字控制机床	位置精度的评定方法
ZB J50 003—88	金属切削机床	清洁度的测定
ZBn J50 008.1—88	金属切削机床	机械加工件通用技术条件
ZBn J50 008.2—88	金属切削机床	焊接件通用技术条件
ZBn J50 008.3—88	金属切削机床	装配通用技术条件
ZB J50 011—89	机床涂漆技术条件	
JB/T 3997—94	机床灰铸件	通用技术条件
JB/T 8648.1—1997	钻削加工中心	精度检验

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他验收项目进行检验。

4 附件和工具

4.1 应随机供应装卸、操作、调整、润滑等常用工具或附件,以保证用户正常使用和维修。工具和附件的种类、规格及数量应按制造厂家的具体规定来确定。

4.2 机床的特殊附件,应根据用户要求,按协议供应。

5 加工和装配质量

5.1 下列铸件为重要铸件,应在粗加工后进行时效处理。铸件的力学性能、质量和牌号应符合 JB/T 3997 的规定。

- a) 床身;
- b) 立柱;
- c) 工作台;
- d) 主轴箱;