

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8649.2—1997

数控印制板钻床 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

本标准是对 GB 9061—88、ZBn J50 008. 1—88、ZBn J50 008. 2—88、ZBn J50 008. 3—88 等标准的具体化和补充。

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：南京航空航天大学机电设备总厂、重庆大学机电设备厂、杭州西湖台钻总厂、福州台钻厂。

数控印制板钻床 技术条件

1 范围

本标准规定了数控印制板钻床制造和验收的要求。
本标准适用于数控印制板钻床。

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 4588.1-87	印制板 技术条件
GB 9061-88	金属切削机床 通用技术条件
GB 10931-89	数字控制机床 位置精度评定方法
ZB J50 003-88	金属切削机床 清洁度的测定
ZB J50 006-89	金属切削机床 随机技术文件编制方法
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
JB/T 8649.1-1997	数控印制板钻床 精度检验

3 一般要求

按本标准验收机床时,必须同时对 GB 9061、ZBn J50 008.1、ZBn J50 008.2、ZBn J50 008.3 等标准中未经本标准具体化的其余验收项目进行验收。

4 附件和工具

应随机供应装卸、操作、调整等常用工具,以保证用户正常使用和维修。工具的种类、规格和数量应按制造厂的具体规定来确定。

5 加工和装配质量

5.1 下列铸、焊件为重要铸、焊件,应在粗加工后进行时效处理:

- a) 床身;
- b) 立柱;
- c) 工作台;
- d) 滑鞍(横梁);
- e) 拖板。

5.2 下列结合面应按“重要固定结合面”的要求考核:

- a) 立柱与床身的结合面;