

**JB**

# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 2875—92

---

## 万能工具铣床 技术条件

1992-07-01 发布

1993-01-01 实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

万能工具铣床 技术条件

代替 JB 2875—81

1 主题内容与适用范围

本标准规定了万能工具铣床制造和验收的要求。

本标准适用于工作台面宽度 200~630mm 一般用途的普通型和精密型万能工具铣床。

2 引用标准

GB 3837.1	机床工具 7:24 圆锥联结 主轴端部
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 2874	万能工具铣床 精度
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
ZBn J50 008.1	金属切削机床 机械加工件通用技术条件
ZBn J50 008.2	金属切削机床 焊接件通用技术条件
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
ZBn J54 016	升降台铣床 静刚度
JB/GQ 0554	金属切削机床及机床附件 锥体的涂色检验方法

3 一般要求

本标准是对 GB 9061、ZBn J50 008.1、ZBn J50 008.3 等的具体化和补充。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检验项目进行检验。

4 附件和工具

4.1 应随机供应表 1 所列附件和工具。

表 1

附件和工具	普通型	精密型	数量
铣刀杆	○	○	1套
端铣刀杆	○	○	1套
中间套	○	○	1套
铣夹头(含弹簧夹头)	○	○	1套 $\phi 2\sim 20\text{mm}$ 的弹簧夹头不少于6件
特殊工具	○	○	1套
垫铁	○	○	1套
主轴套筒自动进给装置	—	○	1套

4.2 可按协议供应下列特殊附件：

- a. 工作台:回转工作台,万能角度工作台,万能工作台(仅适用于带水平工作台 of 机床);
- b. 工作头:插头,直角铣头,高速铣头,万能回转铣头;
- c. 分度装置:分度头,冲模铣削分度装置,螺旋铣削分度装置;
- d. 测量装置:定心杆,定心仪,数显装置;
- e. 其他:主轴套筒自动进给装置(仅适用于普通型机床),机用平口钳,多用定位盘,其他夹头,其他垫铁(防振垫铁、精密垫铁等)。

## 5 安全卫生

- 5.1 机床电气系统的安全应符合 GB 5226 的规定。
- 5.2 机床液压系统的安全应符合 ZB J50 016 的规定。
- 5.3 机床其他安全防护除应符合 JB 4139 的规定外,还应符合下列要求:
  - a. 机床的刀具夹紧机构必须安全可靠;
  - b. 机动进给或快速移动时,操纵手轮(或手柄)必须自动脱开,不得旋转;
  - c. 主传动系统一般应有制动装置;
  - d. 机床的变速、换向、停止和锁紧机构必须安全可靠;
  - e. 不允许同时动作的运动部件,不得联动。
- 5.4 机床整机噪声声压级:普通型机床不得超过 83dB(A);精密型机床不得超过 81dB(A)。
- 5.5 手轮操纵力按表 2 考核。

表 2

N

工作台面宽度 mm	套筒及横向、纵向手轮	垂向手轮(手柄)
200	40	60
250		
320	60	100
400		
500		
630	80	120

## 6 加工和装配质量

### 6.1 加工质量

- 6.1.1 机床上各零件材料的牌号和机械性能,应符合相应标准或有关技术文件的规定。
- 6.1.2 机床垂向、纵向和横向导轨副为重要导轨副,应采取耐磨铸铁、镶钢导轨、贴塑导轨,或采用高(中)频感应淬火等耐磨性措施。
- 6.1.3 下列铸件为重要铸件,在粗加工后必须进行时效处理或采取其他消除内应力的措施:
  - a. 床柱;
  - b. 升降台体;
  - c. 水平主轴座体;
  - d. 工作台;
  - e. 立铣头体。
- 6.1.4 机床工具 7:24 圆锥联结尺寸应符合 GB 3837.1 及图样、文件的规定。
- 6.1.5 机床的焊接零件应符合 ZBn J50 008.2 的规定。

### 6.2 装配质量

- 6.2.1 液压系统的装配应符合 ZB J50 016 的规定。