

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8329—96

---

### 数控床身铣床 技术条件

1996-04-11 发布

1996-10-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

## 数控床身铣床 技术条件

代替 ZBn J54 008—88

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了数控床身铣床制造和验收的要求。

本标准适用于普通精度级和精密级、工作台面宽度为 320~1250 mm 一般用途的立式及卧式数控床身铣床。

## 2 引用标准

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
GB 10931	数字控制机床	位置精度的评定方法
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
ZB J50 004	金属切削机床	噪声声压级的测定
ZBn J50 008.1	金属切削机床	机械加工件通用技术条件
ZBn J50 008.3	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
ZB J54 010	数控床身铣床	精度

## 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余验收项目进行检验。

## 4 附件和工具

### 4.1 应随机供应下列附件和工具:

- 铣刀杆,1套;
- 7:24 圆锥柄用拉钉,1件;
- 专用调整工具,1套;
- 机床垫铁,1套;
- 地脚螺栓,1套。

### 4.2 可按协议供应下列特殊附件:

- 专用切削工具;
- 对刀仪;
- 分度回转工作台;
- 数控回转工作台;
- 控制系统的外围设备。

## 5 安全卫生

- 5.1 机床应有自动拉刀机构,必须安全可靠。
- 5.2 机床主传动系统应有制动装置,必须安全可靠。
- 5.3 机床床身、立柱、工作台等滑动导轨面应有防护装置。
- 5.4 机床的变速、换向、停止和锁紧机构必须安全可靠。
- 5.5 直线运动轴线上的运动部件应有限位和防止碰撞的保险装置。
- 5.6 不允许同时运动的部件,不得联动。
- 5.7 按 ZB J50 004 规定检验机床噪声,测量时应在空运转条件下进行。整机噪声声压级不得超过下列规定:  
普通精度级机床 83 dB(A);精密级机床 80 dB(A)。
- 5.8 按本标准验收机床时,必须同时对 JB 4139 中未经本标准具体化的其余验收项目以及 GB 5226 和 ZB J50 016 等标准规定的验收项目进行检验。

## 6 加工和装配质量

- 6.1 下列铸件为重要铸件,在粗加工后应进行时效处理或采取其他消除内应力的措施,必要时,在半精加工后还应进行一次时效处理:
  - a. 床身;
  - b. 工作台;
  - c. 立柱;
  - d. 主轴箱体;
  - e. 床鞍;
  - f. 立柱或主轴箱的滑座;
  - g. 滑枕。
- 6.2 机床的主轴、主轴套筒、丝杠副和高速、重载的齿轮等零件的易磨损部位,应采取与寿命相适应的耐磨措施。
- 6.3 下列导轨副为重要导轨副,应采取耐磨铸铁、镶钢、贴塑或高(中)频感应淬火等耐磨措施:
  - a. 工作台与床鞍导轨副;
  - b. 床鞍与床身导轨副;
  - c. 立柱(或立柱滑座)与床身导轨副;
  - d. 滑枕与垂向滑座导轨副;
  - e. 垂向滑座与立柱导轨副;
  - f. 工作台与床身导轨副;
  - g. 主轴箱(或主轴箱滑座)与立柱导轨副。
- 6.4 滑动导轨压板的固定结合面应按“重要固定结合面”的要求考核。
- 6.5 下列结合面应按“特别重要固定结合面”的要求考核:
  - a. 丝杠托架的固定结合面;
  - b. 螺母座的固定结合面;
  - c. 立柱与床身的固定结合面;
  - d. 前、后床身的固定结合面;
  - e. 立柱与立柱滑座的固定结合面;
  - f. 主轴箱与主轴箱滑座的固定结合面。
- 6.6 下列导轨副应按“滑(滚)动导轨”的要求考核: