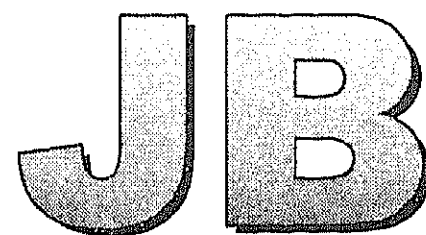


ICS 25.080.40
J 54
备案号: 19260—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7421.2—2006
代替JB/T 7421.2—1994

铣钻床 第2部分: 技术条件

Drilling and milling machines—Part 2: Specifications

2006-11-27 发布

2007-05-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
3.1 一般要求.....	1
3.2 附件和工具.....	1
3.3 安全卫生.....	1
3.4 加工和装配质量.....	1
4 检验与验收.....	2
4.1 概述.....	2
4.2 外观检验.....	2
4.3 附件与工具检验.....	2
4.4 参数检验（抽查）.....	2
4.5 机床的空运转试验.....	2
4.6 机床的负荷试验.....	2
4.7 机床的精度检验.....	3
4.8 机床的安全卫生检验.....	3
5 包装.....	3
6 制造厂的保证.....	4
表 1 手轮、手柄操纵力.....	2

前 言

JB/T 7421《铣钻床》分为三个部分：

- 第1部分：精度检验；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：轻型 精度检验。

本部分为 JB/T 7421 的第2部分。

本部分代替 JB/T 7421.2—1994《铣钻床 技术条件》。

本部分与 JB/T 7421.2—1994 相比，主要变化如下：

- 适用范围最大钻孔直径增至 50mm，工作台面宽度增至 400mm（见第1章）。
- 章条结构进行了部分调整，如取消原标准的第3章“一般要求”、第4章“附件和工具”、第5章“安全、卫生”和第6章“加工和装配质量”，原四章的技术内容并入组成第3章“技术要求”，原标准的第7章“机床空运转试验”、第8章“机床负荷试验”和第9章“机床精度检验”取消，此三章的内容并入到调整后的第4章“检验与验收”。突出了“技术要求”和“检验与验收”两部分为本标准的主要构成（见第3章、第4章）。
- 增加了第5章“包装”（见第5章）。
- 增加了第6章“制造厂的保证”，以此提高顾客的满意度和促进产品质量的提高（见第6章）。
- 取消具体的附件和工具，仅作“机床应备有保证基本性能的附件和工具”要求（见 3.2.1）。
- 整机噪声声压级改为 85dB(A)（见 3.3.8）。
- 手轮、手柄操纵力按最大钻孔直径进行分类（见表1）。
- 机床空运转试验中轴承温度改为不超过 70℃，温升不超过 40℃（见 4.5.1）。
- 增加机床安全卫生检查条款，强调机床安全卫生的重要性（见 4.8）。

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。

本部分主要起草单位：杭州西湖台钻有限公司。

本部分参加起草单位：北京第一机床厂第三机床分厂。

本部分主要起草人：张青莎、翁奇鸣、杨毅、王禹。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 7421.2—1994。