

JB/T 4289.4—2013

ICS 25.060.10
J 54
备案号: 44212—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4289.4—2013
代替 JB/T 9901.1—1999

立式精镗床
第4部分: 镗头 型式与参数

Vertical fine boring machine
—Part 4: Spindle types and parameters

中华人民共和国
机械行业标准
立式精镗床
第4部分: 镗头 型式与参数

JB/T 4289.4—2013

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.5印张·8千字

2014年10月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

*

书号: 15111·11393

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 4289.4—2013

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

单位为毫米

表 1 镗头的参数

主轴头部名义直径 d 或 锥孔号	莫氏3号	50	75	莫氏3号	50	75 (80)	110	130 (150)	莫氏4号	75 (80)	110	≥ 160
镗孔直径范围 $d_{k1} \sim d_{k2}$	~ 55	51~80	76~100	~ 55	51~80	76~115 (81~115)	111~165	160~200	50~80	76~115 (81~115)	111~165	165~500
最大孔深度	L_1	—	≥ 280	—	—	≥ 280	≥ 320	≥ 450	—	≥ 280	≥ 320	≥ 450
	L_2	≥ 160	≥ 360	≥ 160	≥ 160	≥ 350	≥ 400	≥ 600	≥ 200	≥ 360	≥ 420	≥ 600
法兰盘直径 D		200				250					320	
定位凸缘直径 D_1		125				150					200	
螺孔分布直径 D_2		160				210					260	
螺柱孔数及直径 $n \times d$		4×13.5				4×17.5					6×22	
定位孔直径 d_1		13				17					22	
定位凸缘高 h		8				10					12	
定位孔深 h_1		15				20					25	

注：带括号的镗孔直径范围 $d_{k1} \sim d_{k2}$ 为可拆式镗头。

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 型式与参数..... 1

图 1 立式精镗床镗头的型式..... 1

表 1 镗头的参数..... 2

前 言

JB/T 4289《立式精镗床》分为以下五个部分：

- 第1部分：精度检验；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：型式与参数；
- 第4部分：镗头型式与参数；
- 第5部分：镗头。

本部分是JB/T 4289的第4部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 9901.1—1999《立式精镗床镗头 参数》，与JB/T 9901.1—1999相比主要技术变化如下：

- 将原标准编号JB/T 9901.1更改为JB/T 4289.4；
- “本标准”一词改为“本部分”；
- 表1“主轴头部名义直径 d_1 或锥孔号”中“160”改为“ ≥ 160 ”；
- 表1“镗孔直径范围 $d_{k1} \sim d_{k2}$ ”中“165~400”改为“165~500”；
- 取消原标准中的附录A。

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。

本部分起草单位：芜湖恒升重型机床股份有限公司、云南丽江机床有限公司、沈阳机床（集团）有限责任公司。

本部分主要起草人：酆云、施跃敏、潘康健、杨荷妹、杨文菊、和淑仙、李军。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J51 003.1—1988；
- JB/T 9901.1—1999。

立式精镗床 第4部分：镗头型式与参数

1 范围

JB/T 4289的本部分规定了立式精镗床镗头的型式与参数。
本部分适用于普通立式精镗床一般用途的镗头。

2 型式与参数

立式精镗床镗头的型式如图1所示。镗头的参数应符合表1的规定。

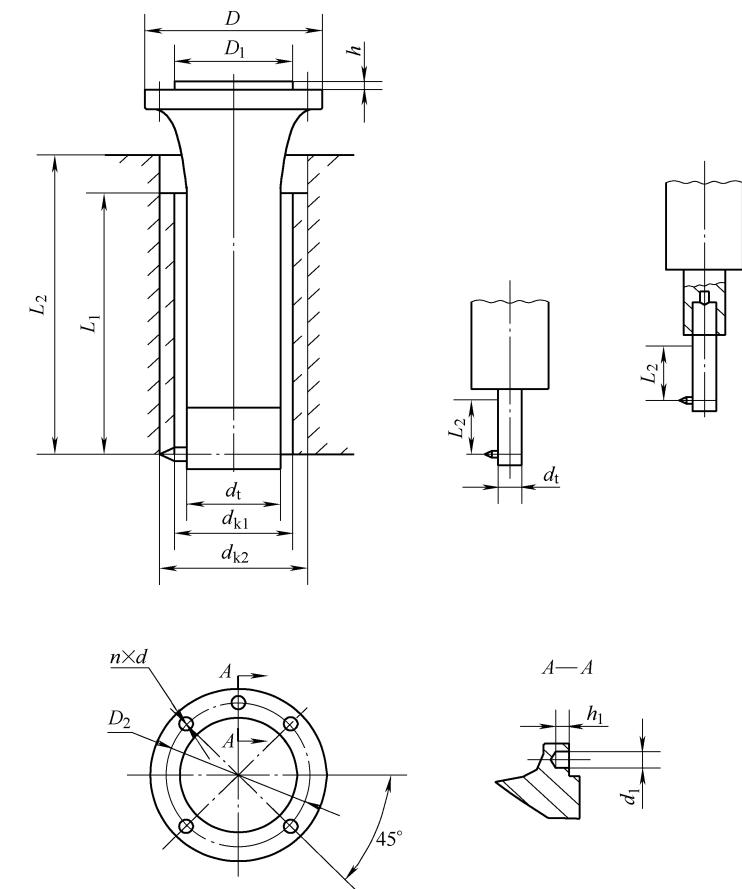


图1 立式精镗床镗头的型式