

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7416—94

数控坐标镗床 技术条件

1994-09-06 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

数控坐标镗床 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了数控坐标镗床制造和验收的要求。

本标准适用于工作台面宽度为 200~2000 mm 数控坐标镗床。

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
GB/T 14660	数控坐标镗床	精度
JBn 3997	机床灰铸件	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
ZBn J50 010	金属切削机床	结合面涂色法检验及评定
ZB J50 016	金属切削机床	液压系统通用技术条件

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:

- a. 镗刀架 1 件;
- b. 精镗刀杆 1 套;
- c. 变径套 1 套;
- d. 镗刀 1 套;
- e. 带指示表中心指示器 1 件;
- f. 钻夹头(带锥柄) 1 件;
- g. 定位顶尖 1 件;
- h. 主轴孔清洁棒 1 件;
- i. 划线规(仅适用于小于或等于 320 mm 规格机床) 1 套;
- j. 安装、调整用的工具辅具 1 套。

4.2 按协议供应下列特殊附件:

- a. 水平转台；
- b. 万能转台；
- c. 万能镗刀架；
- d. 定心显微镜；
- e. 心轴式中心指示器；
- f. 弹簧中心冲；
- g. 弹簧夹头；
- h. 对刀仪。

5 安全、卫生

- 5.1 机床的工作台、主轴箱、主轴套筒、横梁升降运动应有限位保险装置。
- 5.2 按 ZB J50 004 的规定检验机床噪声。机床整机的噪声声压级不得超过 75 dB(A)。快速移动噪声单独测量。
- 5.3 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 单柱机床的床身、立柱和滑座导轨,双柱机床的床身和横梁进给运动导轨为重要导轨副,应采用耐磨铸铁、镶钢导轨、贴塑导轨、滚动导轨或高(中)频感应淬火等耐磨措施。
- 6.2 滑(滚)动铸铁导轨工作面及工作台工作面均不得焊补,其硬度值应符合 JBn 3997 的规定。
- 6.3 单柱机床的床身、滑座、工作台、立柱、主轴箱和双柱机床的床身、工作台、立柱、横梁、滑板、主轴箱为重要铸件,必须在粗加工和半精加工后分别进行时效处理。
- 6.4 下列结合面应按“重要固定结合面”的要求考核:
- 单柱机床
- a. 丝杠座、螺母座与基体的固定结合面；
 - b. 各导轨的压板与基体的结合面。
- 双柱机床
- a. 丝杠座、螺母座与基体的固定结合面；
 - b. 顶梁与立柱的结合面；
 - c. 各导轨的压板与基体的结合面。
- 6.5 下列结合面应按“特别重要固定结合面”的要求考核:
- 单柱机床
- a. 立柱与床身的结合面；
 - b. 镶钢导轨与基体的结合面；
 - c. 主轴箱与滑板的结合面；
 - d. 立柱与导轨体的结合面。
- 双柱机床
- a. 立柱与床身的结合面；
 - b. 镶钢导轨与基体的结合面；
 - c. 主轴箱与滑座的结合面。
- 6.6 重要定位销须做涂色法检查,其接触长度不得低于工作长度的 60%,并应分布在结合件接缝的两侧。

重要定位销的连接部位指: