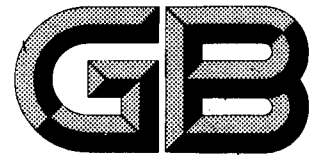


UDC 621.431.72-222:621.954
R 17



中华人民共和国国家标准

JT/T 115-93
~~GB 11571-89~~

移动式气缸镗床技术条件

Specifications for portable cylinder boring machine

1989-08-11发布

1990-03-01实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

移动式气缸镗床技术条件

GB 11571—89

Specifications for portable cylinder boring machine

1 主题内容与适用范围

本标准规定了移动式气缸镗床的结构型式、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装和运输。
本标准适用于镗削汽车、拖拉机和摩托车气缸的移动式气缸镗床。

2 引用标准

- GB 699 优质碳素结构钢技术条件
- GB 3167 金属切削机床操作指示形象化符号
- GB 3801 汽车发动机气缸体与气缸盖修理技术条件
- GB 4879 防锈包装
- GB 4892 硬质直方体运输包装尺寸系列
- GB 5226 机床电气设备通用技术条件
- GB 5675 灰铸铁分级
- GB 6060.2 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面
- JB 8 产品标牌
- JB 2524 机床 包装技术条件
- JB 2554 机床 防锈技术条件
- JB 2855 机床 涂漆技术条件
- ZB J 50004 金属切削机床噪声声压级的测定
- ZB J 50006 金属切削机床随机技术文件的编制

3 结构型式

3.1 型式

移动式气缸镗床的基本型式见图1。

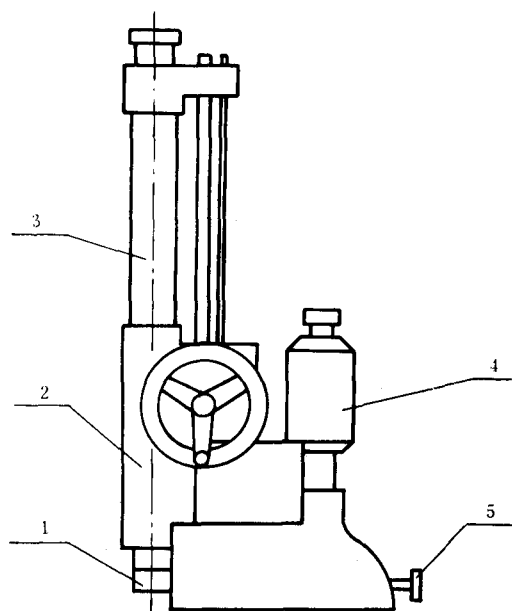


图 1 移动式气缸镗床型式
1—主轴；2—机身；3—主轴套；4—动力
传动系统；5—压紧装置

3.2 结构

整机由主轴、机身、主轴套、动力传动系统和压紧装置等部件组成。

4 技术要求

4.1 使用性能

4.1.1 几何精度

a. 主轴套移动对机身底平面的垂直度公差按表1：

表 1

mm

最大镗孔深度	公差值
<300	0.02
>300	按300:0.02折算

b. 主轴端部外圆的圆跳动公差应不大于0.012 mm；

c. 主轴轴线对标准气缸轴线的定位公差应不大于0.04 mm。

注：① 标准气缸应符合 GB 3801的要求。

② 允许用标准圆柱孔或专用检具代替标准气缸。

4.1.2 工作精度

镗削后的气缸应满足下列要求：

a. 圆度公差应不大于0.006 mm；

b. 圆柱度公差应不大于0.007 5 mm；

c. 表面粗糙度为 $R_a 2.5 \mu\text{m}$ 。

4.1.3 直径公差

镗刀回转直径与镗削后孔的实际直径公差应不大于0.025 mm。

4.2 空运转性能