



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25373—2010

---

## 金属切削机床 装配通用技术条件

Metal-cutting machine tools—General specifications of assembling

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位:北京第一机床厂、北京机床研究所。

本标准主要起草人:胡瑞琳、刘宇凌、李祥文。

## 金属切削机床 装配通用技术条件

### 1 范围

本标准规定了金属切削机床装配过程中的技术要求。

本标准适用于金属切削机床(以下简称机床)部(组)件的装配和整机的装配。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2002,IEC 60204-1:2000,IDT)

GB/T 6576 机床润滑系统(GB/T 6576—2002,eqv ISO 5170:1977)

GB/T 7932 气动系统通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998,IDT)

GB/T 9061 金属切削机床 通用技术条件

GB 15760 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 23572 金属切削机床 液压系统通用技术条件

GB/T 23575 金属切削机床 圆锥表面涂色法检验及评定

GB/T 25374 金属切削机床 清洁度的测量方法

GB/T 25375 金属切削机床 结合面涂色法检验及评定

JB/T 3579 环氧涂层滑动导轨 通用技术条件

JB/T 8832 机床数控系统 通用技术条件

### 3 基本要求

3.1 机床应按图样和装配工艺规程进行装配。装配到机床上的零、部件(包括外购件)均应符合质量要求。不应放入图样未规定的垫片和套等。

3.2 装配环境应清洁。精度要求高的部件,装配环境应符合有关规定。

3.3 装配时的零、部件应清理干净。用于装配的加工件不应磕碰、划伤和锈蚀,加工件的配合面不应有修锉和打磨等痕迹(制造工艺另有规定的除外)。

3.4 装配后的螺栓、螺钉头部和螺母的端面应与被紧固的零件平面均匀接触,不应倾斜和留有间隙。螺栓的尾部应略突出于螺母。装配在同一部位的螺钉,其长度一般应一致。紧固的螺钉、螺栓和螺母不应有松动现象,影响精度的螺钉其紧固力应一致。

3.5 在螺母紧固后,各种止动垫圈应达到制动要求,根据结构需要可采用在螺纹部分涂低强度、中强度防松胶代替止动垫圈。

3.6 机床的移动、转动部件装配后,运动应平稳、灵活、轻便,无阻滞现象。变位机构应保证准确、可靠地定位。

3.7 机床上有刻度装置的手轮、手柄装配后的反向空程量应在各类型机床的技术条件中规定。

3.8 采用静压装置的机床,其节流比应符合设计的要求。静压建立后,运动应轻便、灵活。

3.9 高速旋转的零、组件,装配时应做平衡试验。

3.10 液压系统的装配应符合 GB/T 23572《金属切削机床 液压系统通用技术条件》的有关规定。