



中华人民共和国国家标准

GB/T 25376—2010

金属切削机床 机械加工件通用技术条件

Metal-cutting machine tools—
General specifications of machining parts

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:沈机集团昆明机床股份有限公司、北京机床研究所。

本标准主要起草人:唐其寿、张晓毅、许昆平、李祥文、何春树。

金属切削机床

机械加工件通用技术条件

1 范围

本标准规定了金属切削机床机械加工件的设计与制造过程中的技术要求。

本标准适用于金属切削机床(以下简称机床)机械加工件的设计与制造。

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/T 158 机床工作台 T形槽和相应螺栓(GB/T 158—1996,eqv ISO 299:1987)

GB/T 197 普通螺纹 公差(GB/T 197—2003,ISO 965-1:1998,MOD)

GB/T 275 滚动轴承与轴和外壳的配合

GB/T 1144 矩形花键尺寸、公差和检验(GB/T 1144—2001,ISO 14:1982,NEQ)

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 10089 圆柱蜗杆、蜗轮精度

GB/T 10095.1 圆柱齿轮 精度制 第1部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值(GB/T 10095.1—2008,ISO 1328-1:1995,IDT)

GB/T 10095.2 圆柱齿轮 精度制 第2部分:径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值(GB/T 10095.2—2008,ISO 1328-2:1997,IDT)

GB/T 10096 齿条精度

GB/T 11162 光学分划零件通用技术条件

GB/T 11334—2005 产品几何量技术规范(GPS) 圆锥公差

GB/T 11365 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

GB/T 17587.3 滚珠丝杠副 第3部分:验收条件和验收检验(GB/T 17587.3—1998,eqv ISO 3408-3:1992)

GB/Z 18620.3 圆柱齿轮 检验实施规范 第3部分:齿轮坯、轴中心距和轴线平行度的检验(GB/Z 18620.3—2008,ISO/TR 10064-3:1996,IDT)

GB/Z 18620.4—2008 圆柱齿轮 检验实施规范 第4部分:表面结构和轮齿接触斑点的检验(ISO/TR 10064-4:1998,IDT)

GB/T 23575 金属切削机床 圆锥表面涂色法检验及评定

GB/T 25372 金属切削机床 精度分级

GB/T 25375 金属切削机床 结合面涂色法检验及评定

JB/T 2886 机床梯形丝杠、螺母 技术条件

JB/T 3579 环氧涂层滑动导轨 通用技术条件

JB/T 3997 金属切削机床灰铸铁件 技术条件

JB/T 4316.2 直齿端齿盘 精度检验