



中华人民共和国国家标准

GB/T 31397—2015

重型深孔钻镗床 技术条件

Heavy duty deephole drilling and boring machines—Specifications

2015-05-15 发布

2015-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
重型深孔钻镗床 技术条件
GB/T 31397—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2015年3月第一版

*

书号: 155066·1-51209

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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:齐重数控装备股份有限公司、武汉重型机床集团有限公司、上海重型机床厂有限公司。

本标准主要起草人:杨春晖、胡巍、伍竞平、沈利。

重型深孔钻镗床 技术条件

1 范围

本标准规定了重型深孔钻镗床制造和验收的要求。

本标准适用于最大镗孔直径 250 mm~1 000 mm、最大镗孔深度为 3 000 mm~20 000 mm 的工件主轴箱固定型和移动型一般用途的重型深孔钻镗床。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 6576—2002 机床润滑系统

GB/T 9061—2006 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 16769—2008 金属切削机床 噪声声压级测量方法

GB/T 23570—2009 金属切削机床 焊接件通用技术条件

GB/T 23572—2009 金属切削机床 液压系统通用技术条件

GB/T 23575—2009 金属切削机床 圆锥表面涂色法检验及评定

GB/T 25373—2010 金属切削机床 装配通用技术条件

GB/T 25374—2010 金属切削机床 清洁度的测量方法

GB/T 25375—2010 金属切削机床 结合面涂色法检验及评定

GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

JB/T 8332.1—2011 重型深孔钻镗床 第1部分:精度检验

3 一般要求

按本标准验收机床时,应同时对 GB/T 9061—2006、GB/T 23570—2009、GB/T 25373—2010、GB/T 25376—2010 中未经本标准具体化的其余项目进行检验。

4 附件和工具

4.1 应随机供应下列附件和工具:

- a) 专用工具一套;
- b) 地脚螺栓、螺母、垫圈、调整垫铁一套。

4.2 扩大机床使用性能的特殊附件,应根据用户要求按协议供应。

4.3 机床的标准附件和工具,均应保证连接部位的互换性和使用性能。