



中华人民共和国国家标准

GB/T 28389.2—2012

主传动驱动型 AC 轴自动分度铣头 第 2 部分：技术条件

Auto index milling head with axes A,C of main drive—
Part 2: Specifications

2012-05-11 发布

2012-10-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
主传动驱动型 AC 轴自动分度铣头
第 2 部分:技术条件
GB/T 28389.2—2012

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2012 年 10 月第一版

*

书号: 155066 · 1-45700

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 28389《主传动驱动型 AC 轴自动分度铣头》分为两个部分：

——第 1 部分：精度检验；

——第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 28389 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本部分起草单位：桂林机床股份有限公司。

本部分主要起草人：李素平、冯建国、何桂华、刘水养、陶晗。

主传动驱动型 AC 轴自动分度铣头

第 2 部分:技术条件

1 范围

GB/T 28389 的本部分规定了主传动驱动型 AC 轴自动分度铣头的设计、制造和验收要求。

本部分适用于与数控铣床、数控镗铣床、加工中心等配套的主传动驱动型 AC(或 BC)轴自动分度铣头(以下简称铣头)。

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/T 3837—2001 7:24 手动换刀刀柄圆锥(eqv ISO 297:1988)

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 5226.1—2008, IEC 60204-1:2005, IDT)

GB/T 9061—2006 金属切削机床 通用技术条件

GB/T 13306—1991 标牌

GB/T 10944.1—2006 自动换刀用 7:24 圆锥工具柄部 40、45 和 50 号柄 第 1 部分:尺寸及锥角公差(ISO 7388-1:1983, IDT)

GB 15760—2004 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 25373 金属切削机床 装配通用技术条件

GB/T 25376 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

GB/T 28389.1 主传动驱动型 AC 轴自动分度铣头 第 1 部分:精度检验

JB/T 2326—2005 机床附件 型号编制方法

JB/T 3207—2005 机床附件 产品包装通用技术条件

JB/T 3997—1994 金属切削机床灰铸铁件 技术条件

3 一般要求

GB/T 28389 的本部分是对 GB/T 9061、GB/T 25376、GB/T 25373 等标准的具体化和补充。按本部分验收铣头时,应同时对上述标准中未经本部分具体化的其余有关验收项目进行检验。

4 型号和参数

4.1 铣头型号宜符合 JB/T 2326—2005 的规定。

4.2 铣头基本参数见表 1。