



中华人民共和国国家标准

GB/T 25657.2—2010

数控花键轴铣床 第2部分:技术条件

Numerical control spline hobbing machines—Part 2: Specifications

2010-12-23 发布

2011-07-01 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

GB/T 25657《数控花键轴铣床》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 25657 的第2部分。

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：青海第二机床制造有限责任公司、重庆机床(集团)有限责任公司。

本部分主要起草人：郭林、颜芳、阎发治。

数控花键轴铣床 第2部分:技术条件

1 范围

GB/T 25657 的本部分规定了数控花键轴铣床设计、制造、检验与验收的要求。

本部分适用于最大铣削直径至 400 mm,最大工件长度至 4 000 mm 的数控花键轴铣床(以下简称“机床”)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25657 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

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—2008 IEC 60204-1:2005, IDT)

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

GB/T 9061—2006 金属切削机床 通用技术条件

GB/T 10095.1—2008 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(ISO 1328-1:1995, IDT)

GB 15760 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第1部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度(eqv ISO 230-1:1996)

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 25372—2010 金属切削机床 精度分级

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 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

GB/T 25657.1—2010 数控花键轴铣床 第1部分:精度检验

JB/T 3997—1994 金属切削机床灰铸铁件 技术条件

JB/T 8832—2001 机床数控系统 通用技术条件

3 技术要求

3.1 一般要求

本章是对 GB/T 9061、GB/T 25376、GB/T 23570、GB/T 25373 等标准的具体化和补充,机床的设计与制造除应符合本章的规定外,还应符合上述标准中未经本章具体化的其他技术要求。

3.2 布局和造型

3.2.1 机床造型设计美观大方,外部结构与色彩匀称、和谐,外露的附件、配套件应与整机协调。

3.2.2 机床各部件及装置应布局合理、高度适中,便于操作者观察加工区域。机床应排屑方便。

3.2.3 机床的操作按钮应布置合理、操作方便,并应符合人类工效学原则。

3.2.4 机床应装、拆、调整和维修方便,并应符合运输和装载的要求。