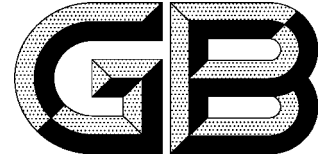


ICS 25.080.40  
J 54



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25663—2010

---

## 数控龙门移动多主轴钻床

CNC movable gantry type multi-spindle drilling machine

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

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 技术要求 .....	1
4 试验 .....	3
5 精度检验 .....	7

## 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:山东法因数控机械股份有限公司。

本标准主要起草人:高天真、黄成、赵勇、庄庆刚。

# 数控龙门移动多主轴钻床

## 1 范围

本标准规定了数控龙门移动多主轴钻床制造、验收的基本要求和几何精度、定位精度、工作精度的要求及检验方法。

本标准适用于工作台面宽度 1 000 mm~8 000 mm 的数控龙门移动多主轴钻床(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 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

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 5226.1—2008 机械电气安全机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2005, IDT)

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

GB/T 9061 金属切削机床 通用技术条件

GB/T 14039—2002 液压传动 油液 固体颗粒污染等级代号(ISO 4406:1999, MOD)

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 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 17421.2—2000 机床检验通则 第 2 部分:数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定(eqv ISO 230-2:1997)

GB/T 19660 工业自动化系统与集成 机床数值控制 坐标系和运动命名(GB/T 19660—2005, ISO 841:2001, IDT)

GB/T 23570 金属切削机床 焊接件通用技术条件

GB/T 25373 金属切削机床 装配通用技术条件

GB/T 25374 金属切削机床 清洁度的测量方法

GB/T 25376 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

## 3 技术要求

### 3.1 一般要求

本标准是对 GB/T 9061、GB/T 25376、GB/T 23570、GB/T 25373 等标准的具体化和补充。按本标准验收机床时,应同时对上述标准中未经本标准具体化的其余有关验收项目进行检验。

### 3.2 附件和工具

#### 3.2.1 应随机供应下列附件和工具:

- a) 安装机床用专用扳手,1 套;
- b) 地脚螺栓、螺母、垫圈、调整垫铁,1 套;