



中华人民共和国国家标准

GB/T 20959—2007

数控立式转塔刀架

NC vertical turret

2007-06-25 发布

2007-11-01 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
数 控 立 式 转 塔 刀 架
GB/T 20959—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年11月第一版

*

书号:155066·1-30027

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

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。

本标准负责起草单位:烟台机床附件研究所。

本标准参加起草单位:常州市新墅机床数控设备有限公司、常州市宏达机床数控设备有限公司、瓦房店永川机床附件有限公司、沈阳精诚数控机床附件厂。

本标准主要起草人:时述庆、初福春、王亚兴、吴华平、徐世顺、隋国田。

本标准为首次发布。

数 控 立 式 转 塔 刀 架

1 范围

本标准规定了数控立式转塔刀架(以下简称刀架)的型式和连接尺寸、要求、试验方法、检验、标志、包装和随行文件。

本标准适用于刀台方尺寸 100 mm~400 mm 的回转轴线垂直安装基面的电机驱动的刀架。其中连接尺寸适用新设计的刀架。其他刀台方尺寸的刀架亦可参照使用。

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 4208—1993 外壳防护等级(IP 代码)(eqv IEC 529:1989)

GB/T 16769—1997 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)

JB/T 3207—2005 机床附件 产品包装通用技术条件

JB/T 9877—1999 金属切削机床 清洁度的测定

JB/T 9935—1999 机床附件 随机技术文件的编制

3 型式和连接尺寸

3.1 型式

刀架以刀台方外形不同分为 A 型、B 型和 C 型三种型式:

——A 型,矩形槽刀架;

——B 型,圆柱孔刀架;

——C 型,燕尾槽刀架。

注:标准中的简图仅为示例。

3.2 连接尺寸

3.2.1 刀架以刀台方对边尺寸为主参数。

3.2.2 刀架与机床连接尺寸分为两种,Ⅰ式和Ⅱ式,由制造厂根据产品结构需要选用。

注:Ⅰ式主要用于 A 型和 B 型刀架;Ⅱ式主要用于 C 型或电机内藏式刀架。

3.2.3 刀架连接尺寸见图 1 和表 1。特殊需要可由制造厂和用户协议商定。