



中华人民共和国国家标准

GB/T 25660.2—2010

数控小型蜗杆铣床 第2部分：技术条件

CNC small size worm milling 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 25660《数控小型蜗杆铣床》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 25660 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：四川普什宁江机床有限公司、成都仪表机床研究所。

本部分主要起草人：钱文明、黄伟灵、张勤。

数控小型蜗杆铣床

第 2 部分:技术条件

1 范围

GB/T 25660 的本部分规定了数控小型蜗杆铣床设计、制造、检验与验收的要求。

本部分适用于最大工件直径至 80 mm、最大加工模数至 3.5 mm 的数控小型蜗杆铣床(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 25660 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)或修改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—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 7284—1998 框架木箱

GB/T 7932—2003 气动系统 通用技术条件(ISO 4414:1998, IDT)

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 16768—1997 金属切削机床 振动测量方法(neq IIS B6003:1993)

GB/T 16769—2008 金属切削机床 噪声声压级测量方法

GB/T 17421.3—2010 机床检验通则 第 3 部分:热效应的评定(ISO 230-3:2001, IDT)

GB/T 23572—2009 金属切削机床 液压系统通用技术条件

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 25660.1—2010 数控小型蜗杆铣床 第 1 部分:精度检验

JB/T 8832—2001 机床数控系统 通用技术条件

3 技术要求

3.1 概述

本部分是对 GB/T 9061、GB/T 25736、GB/T 25373 等标准的具体化和补充。机床设计、制造、检验与验收时除应符合本部分的规定外,还应符合上述标准中未经本部分具体化的其余有关内容的规定。

3.2 附件和工具

3.2.1 应随机供应表 1 所列的附件和工具。

表 1

名 称	用 途	数 量
弹簧夹头油缸	提供夹持工件的动力	1 套
调整垫块	安装机床	1 套
专用拆装调整工具	拆装调整机床	1 套