



中华人民共和国国家标准

GB/T 21949.2—2008

数控万能工具铣床 第2部分：技术条件

CNC universal tool milling machines—
Part 2: Specifications

2008-06-03 发布

2009-01-01 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 21949《数控万能工具铣床》分为以下两部分：

——第 1 部分：精度检验；

——第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 21949 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：昆明铣床厂。

本部分主要起草人：魏忠宁、谭肇康、韩玉稳。

数控万能工具铣床

第2部分:技术条件

1 范围

GB/T 21949 的本部分规定了数控万能工具铣床的设计、制造和验收要求。

本部分适用于水平(万能、数控回转)工作台面宽度 200 mm~630 mm 一般用途的普通级和精密级的数控万能工具铣床。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 21949 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/T 3168—1993 数字控制机床 操作指示形象化符号(neq ISO 2972:1979)

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1-2002,IEC 60204-1:2000,IDT)

GB/T 6576—2002 机床润滑系统(ISO 5170:1977)

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 16769—1997 金属切削机床 噪声声压级测量方法

GB/T 21949.1—2008 数控万能工具铣床 第1部分:精度检验

JB/T 9872—1999 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

JB/T 9874—1999 金属切削机床 装配通用技术条件

JB/T 9877—1999 金属切削机床 清洁度的测定

JB/T 10051—1999 金属切削机床 液压系统通用技术条件

3 一般要求

按本部分验收机床时,应同时对 GB/T 9061—2006、JB/T 9872—1999、JB/T 9874—1999 等标准中未经本部分具体化的其余有关的验收项目进行检验。

4 附件和工具

4.1 为保证机床的基本性能,应随机供应的附件和工具见表1。

表 1

名 称	数 量
端铣刀柄	1 套
中间套	1 套
铣夹头(含弹簧夹头)	1 套
特殊工具	1 套
地脚螺栓	1 套