



中华人民共和国国家标准

GB/T 25661.2—2010

高架横梁移动龙门加工中心 第2部分：技术条件

Plano-machining centres with traveling overhead cross rail—
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 25661《高架横梁移动龙门加工中心》分为以下两个部分：

——第1部分：精度检验；

——第2部分：技术条件。

本部分为 GB/T 25661 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：四川长征机床集团有限公司。

本部分主要起草人：王晓慧、徐中行、刘立新。

高架横梁移动龙门加工中心

第2部分:技术条件

1 范围

GB/T 25661 的本部分规定了高架横梁移动龙门加工中心的的设计、制造和验收要求。

本部分适用于工作台面宽度 1 000 mm~4 000 mm 一般用途的高架横梁移动龙门加工中心及数控高架横梁移动龙门铣床(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 25661 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—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—2002 机床润滑系统(ISO 5170:1977, EQV)

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 16769—2008 金属切削机床 噪声声压级测量方法

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 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 机械加工通用技术条件

GB/T 25661.1—2010 高架横梁移动龙门加工中心 第1部分:精度检验

3 一般要求

按本部分验收机床时,应同时对 GB/T 9061、GB/T 25376、GB/T 25373 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,应随机供应下列附件和工具见表1。

表 1

名 称	数 量
机床垫铁	全套
拉钉	1套
专用调整工具	1套