



中华人民共和国国家标准

GB/T 33203.1—2016

数控重型龙门移动式多主轴钻床 第 1 部分：技术条件

CNC heavy duty movable gantry-type multi-spindle drilling machine—
Part 1: Specification

2016-12-13 发布

2017-04-01 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 33203《数控重型龙门移动式多主轴钻床》分为以下两个部分：

——第 1 部分：技术条件；

——第 2 部分：精度检验。

本部分为 GB/T 33203 的第 1 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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：武汉重型机床集团有限公司、中国兵器工业标准化研究所、国家机床质量监督检验中心、沈阳机床股份有限公司、桂林机床股份有限公司。

本部分主要起草人：桂林、麦绿波、伍竞平、张维、徐皓莉、杨金侠、李军、何桂华、李素平。

数控重型龙门移动式多主轴钻床

第 1 部分:技术条件

1 范围

GB/T 33203 的本部分规定了数控重型龙门移动式多主轴钻床检验和验收的要求。

本部分适用于最大钻孔直径至 50 mm,工作台面宽度至 10 000 mm 的数控重型龙门移动式多主轴钻床。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

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

GB/T 9061—2006 金属切削机床 通用技术条件

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 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 33203.2—2016 数控重型龙门移动式多主轴钻床 第 2 部分:精度检验

JB/T 8356—2016 机床包装 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、GB/T 25373—2010、GB/T 25374—2010 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 附件和工具

名 称	数 量
专用工具	1 套
地脚螺栓、螺母、垫圈、调整垫铁	1 套

4.2 扩大机床使用性能的特殊附件,根据用户要求按协议供应。