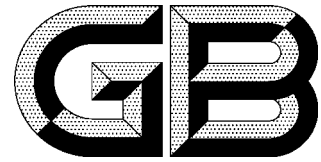


ICS 25.080.10  
J 53



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 31398—2015

---

## 轧辊车床 技术条件

Roll turning lathes—Specifications

2015-05-15 发布

2015-09-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国工业机械联合会提出。

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。

本标准起草单位:齐重数控装备股份有限公司、武汉重型机床集团有限公司、青海华鼎重型机床有限责任公司。

本标准主要起草人:卜明珠、胡巍、伍竞平、周军。

# 轧辊车床 技术条件

## 1 范围

本标准规定了轧辊车床制造和验收的要求。

本标准适用于最大工件直径 400 mm~2 000 mm、最大工件长度至 10 000 mm 的一般用途的轧辊车床。

## 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 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 6576—2002 机床润滑系统

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 23575—2009 金属切削机床 圆锥表面涂色法检验及评定

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 25375—2010 金属切削机床 结合面涂色法检验及评定

GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

JB/T 8601.2—2013 轧辊车床 第2部分:精度检验

## 3 一般要求

按本标准验收机床时,应同时对 GB/T 9061—2006、GB/T 23570—2009、GB/T 25373—2010、GB/T 25376—2010 中未经本标准具体化的其余项目进行检验。

## 4 附件和工具

### 4.1 应随机供应下列附件和工具:

- a) 专用工具一套;
- b) 地脚螺栓、螺母、垫圈、调整垫铁一套。

### 4.2 扩大机床使用性能的特殊附件,应根据用户要求按协议供应。

### 4.3 机床的标准附件和工具,均应保证连接部位的互换性和使用性能。