



中华人民共和国国家标准

GB/T 25374—2010

金属切削机床 清洁度的测量方法

Metal-cutting machine tools—Measuring method of cleanliness

2010-11-10 发布

2011-03-01 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

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

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:四川长征机床集团有限公司、北京机床研究所、北京第一机床厂。

本标准主要起草人:王晓慧、徐中行、李祥文、胡瑞琳。

金属切削机床 清洁度的测量方法

1 范围

本标准规定了金属切削机床清洁度使用目测、手感法和重量法及颗粒计数法进行测量的方法。
本标准适用于金属切削机床(以下简称机床)清洁度的测量。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB 1922—2006 油漆及清洗用溶剂油

GB/T 20082—2006 液压传动 液体污染 采用光学显微镜测定颗粒污染度的方法(ISO 4407:2002, IDT)

ISO 11500:1997 液压传动 采用遮光原理的自动计数法测定颗粒污染度

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

清洁度 cleanliness

指检测对象所含脏物(如金属屑、金属末、砂子、灰尘、棉丝、漆皮等)的程度。

3.2

清洁度允值 permit of cleanliness

检测对象所含脏物的最大允许值。

4 一般要求

4.1 检测清洁度时,环境应清洁,其清洁程度应与检测的要求相适应。

4.2 检测清洁度时,检测人员的衣、帽和双手应清洁。

4.3 检测清洁度时所用器具应清洁。

5 检测对象及采用的方法

检测对象及采用的方法见表1。

表 1

序号	检测对象名称		检测方法
1	零、部件	轴承、主轴、丝杠等主要零件的内外表面	目测、手感法
		孔、槽以及一般零件的配合面、工作面等	
		床身、立柱、滑板、工作台、主轴箱体、液压箱体等铸件或焊接件的内外表面(含涂底漆前表面)和孔槽等	
		导轨面及其结合面,结合面的油孔、油槽	