



中华人民共和国国家标准

GB/T 25659.2—2010

简式数控卧式车床 第2部分：技术条件

Simplified numerically controlled horizontal turning machines—
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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
简式数控卧式车床 第2部分:技术条件
GB/T 25659.2—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2011年6月第一版

*

书号:155066·1-42197

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 25659《简式数控卧式车床》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 25659 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：沈阳机床(集团)有限责任公司、宁夏新瑞长城机床有限公司、天水星火机床有限责任公司、济南一机床集团有限公司、浙江凯达机床股份有限公司等。

本部分主要起草人：王兴海、凌泽润、刘强、王惠芳、胡安镇、黄丰枚等。

筒式数控卧式车床 第2部分:技术条件

1 范围

GB/T 25659 的本部分规定了筒式数控卧式车床制造验收的要求。

本部分适用于床身上最大回转直径为 250 mm~1 250 mm,最大工件长度至 8 000 mm 的筒式数控卧式车床。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25659 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, MOD)

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 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 机械加工件通用技术条件

GB/T 25659.1—2010 筒式数控卧式车床 第1部分:精度检验

3 技术要求

3.1 本部分是对 GB/T 9061、GB/T 25376、GB/T 25373 等标准的具体化和补充。按本部分验收机床时,必须同时对上述标准中未经本部分具体化的其余验收项目进行检验。

4 附件和工具

4.1 应随机供应表 1 所列附件和工具。

表 1

| 名 称 | 床身上最大回转直径 D_n /mm | | 数量 | 备 注 |
|--------|---------------------|---------|-----|-------------|
| | ≤ 800 | > 800 | | |
| 三爪卡盘 | △ | — | 1 | |
| 四爪卡盘 | — | △ | 1 | |
| 顶尖 | △ | △ | 2 | 主轴、尾座各一种 |
| 顶尖套 | △ | △ | 1 | |
| 专用刀夹 | | | | 种类和数量由制造厂规定 |
| 装拆调整工具 | △ | △ | 1 套 | |
| 垫铁 | △ | △ | 1 套 | |