

金属切削机床术语 机床附件

Terminology for metal - cutting machine tools Machine tool accessory

本标准规定了机床附件特有的名称、参数和零部件的术语及其含义。与机床附件有关的术语应符合本标准的规定。

1 机床附件名称

1.1 机床附件

(E) Machine tool accessory

(F) Accessoires de machines - outils

(R) Станкопринадлежность

Принадлежность станка

(G) Werkzeugmaschinenzubehör

(J) 工作機械アタッチメント

用于扩大机床的加工性能和使用范围的附属装置。

1.2 分度头

(E) Dividing head

(F) Diviseur

(R) Делительная головка

(G) Teilapparat

(J) 割削し台

工件夹持在卡盘上或两顶尖间，并使其旋转和分度定位的机床附件。

1.2.1 万能分度头

(E) Universal dividing head

(F) Diviseur universel

(R) Универсальная делительная головка

(G) Universal Teilapparat

(J) 萬能割削し台

主轴可以倾斜，可进行直接分度、间接分度和差动分度的分度头。与机动进给连接可作螺旋切削。

1.2.2 半万能分度头

(E) Semi - universal dividing head

(F) Diviseur semi - universel

(R) Полу - универсальная делительная головка

(G) Halbuniversal Teilapparat

(J) セミ 萬能割削し台

可进行直接分度和间接分度的分度头。

1.2.3 等分分度头

- (E) Direct dividing head
Equi-index dividing head
- (F) Diviseur direct
- (R) Непосредственная делительная головка
- (G) Direkter Teilkopf
- (J) 単能割齧し台

仅可进行直接分度的分度头。

1.2.4 立卧分度头

- (E) Vertical and horizontal dividing head
- (F) Diviseur vertical et horizontal
- (R) Вертикальная и горизонтальная делительная головка
- (G) Senkrecht - Waa erect - Teilapparat
- (J) 立 - 横形割齧し台

具有与主轴轴线垂直和平行的两个安装基面的分度头。

1.2.5 悬臂分度头

- (E) Arm type dividing head
- (F) Diviseur à bras
- (R) Делительная головка с плечом
- (G) Haltearm Type Teilapparat
- (J) アーム付割齧し台

具有悬臂的分度头。利用悬臂使主轴轴线与尾座顶尖轴线同轴。

1.2.6 光学分度头

- (E) Optical dividing head
- (F) Diviseur optique
- (R) Оптическая делительная головка
- (G) Optischer Teilkopf
- (J) 光學式割齧し台

具有光学分度装置并用光学系统显示分度数值的分度头。

1.2.7 数显分度头

- (E) Digital display dividing head
- (F) Diviseur d'affichage numérique
- (R) Делительная головка с цифровой индикацией
Дифро - выставочная делительная головка
- (G) Digitale Anzeige Teilapparat
- (J) デジタル表示 割齧し台

用数字显示系统显示分度数值的分度头。

1.2.8 数控分度头

- (E) Numerically-controlled dividing head
NC dividing head
- (F) Diviseur à commande numérique
- (R) Делительная головка с числовым управлением
Делительная головка с чу
- (G) NC Teilapparat

(J) NC 製御割齣し台

用数字信息发出的指令控制分度的分度头。

1.2.9 电动分度头**(E) Electric dividing head****(F) Diviseur électromoteur****(R) Делительная головка с электромеханическим приводом****(G) Elektrotriebeilkopf****(J) 電動式割齣し台**

用电动机为动力的分度头。

1.3 工作台**(E) Table****(F) Table****Plateau****(R) Стол****(G) Tisch****(J) テーブル**

安装工件亦可使之运动的机床附件。台面一般有T型槽，工件可直接安装在台面上，也可借助其他装置夹持工件。

1.3.1 圆工作台**(E) Circular table****(F) Plateau circulaire****(R) Круглый стол****(G) Rundtisch****(J) 円テーブル**

工作台面为圆形的工作台。

1.3.2 矩形工作台**(E) Rectangular table****(F) Table rectangulaire****(R) Прямоугольный стол****(G) Rechtecktisch****(J) 角形テーブル**

工作台面为矩形的工作台。

1.3.3 立卧工作台**(E) Vertical and horizontal table****(F) Table verticale et horizontale****(R) Вертикальный и горизонтальный стол****(G) Senkrecht und Waagrecht - Tisch****(J) 立—横形テーブル**

具有与工作台面平行和垂直的两个安装基面的工作台。

1.3.4 可倾工作台**(E) Tilting table****Inclinable table****(F) Table inclinable****(R) Наклоняемый стол**

(G) Schwenkbarer Tisch

(J) 傾斜形テーブル

工作台面可在一定角度范围内倾斜的工作台。

1.3.5 坐标工作台

(E) Coordinate table

(F) Table à coordonnées

(R) Координатный стол

(G) Koordinatentisch

(J) ジグテーブル

工作台面可沿纵、横两个坐标方向移动的工作台。

1.3.6 交换工作台

(E) pallet changer

(F) Palette

(R) Стол-спутник

(G) Vertauschbarer Tisch

Palette

(J) パレット

具有两个或两个以上的可独立安装工件轮换进行工作的工作台。

1.3.7 回转工作台 (简称 转台)

(E) Rotary table

(F) Table circulaire

(R) Поворотный стол

(G) Rundtisch

(J) 回転テーブル

可进行回转或分度定位的工作台。

1.3.7.1 机动回转工作台

(E) Power-operated rotary table

Mechanic rotary table

(F) Table circulaire mécanique

(R) Поворотный стол с механическим приводом

(G) Rundtisch mit Selbstgang

(J) 機動式回転テーブル

由机床进给系统驱动的回转工作台。

1.3.7.2 坐标回转工作台

(E) Coordinate rotary table

(F) Table circulaire à coordonnées

(R) Координатный поворотный стол

(G) Rundkoordinatentisch

(J) ジグ回転テーブル

可沿纵、横两个坐标方向移动的回转工作台。

1.3.7.3 等分回转工作台

(E) Indexing table

(F) Table circulaire à division directe

(R) Непосредственный поворотный стол

(G) Direkter Rundtisch

(J) 単能割駒し回 テーブル

仅可进行直接分度的回转工作台。

1.3.7.4 光学回转工作台

(E) Optical rotary table

(F) Table circulaire optique

(R) Оптический поворотный стол

(G) Optischer Rundtisch

(J) 光學式回 テーブル

具有光学分度装置并用光学系统进行读数的回转工作台。

1.3.8 端齿工作台

(E) Rotary table with face gear

(F) Plateau à couronne dentée

(R) Стол с торцевой муфтой с зубьями

(G) Rundtisch mit planrad

(J) カービクカプリング割駒しテーブル

用端齿盘为分度元件的工作台。

1.3.9 数显工作台

(E) Digital display rotary table

(F) Plateau d'affichage numérique

(R) Стол с цифровой индикацией

Цифро - выставочный стол

(G) Digitale Anzeige Tisch

(J) テイジタル表示テーブル

用数字显示系统显示位移量的工作台。

1.3.10 数控工作台

(E) Numerically controlled rotary table
NC rotary table

(F) Plateau à commande numérique

(R) Стол с числовым управлением

Стол с ЧУ

(G) NC Rundtisch

(J) NC 制御テーブル

用数字信息发出的指令控制的工作台。

1.3.11 动力工作台

(E) Power rotary table

(F) Plateau dynamique

(R) Силовой стол

(G) Kraftrundtisch

(J) パワー・テーブル

由动力驱动的工作台。

1.3.11.1 气动工作台

(E) Pneumatic rotary table

(F) Plateau pneumatique

(R) Пневматический силовой стол

(G) Gasdrucktisch
Preßlufttisch

(J) エアテーブル

由压缩空气驱动的动力工作台。

1.3.11.2 液压工作台

(E) Hydraulic rotary table

(F) Plateau hydraulique

(R) Гидравлический силовой стол

(G) Hydrauliktisch

(J) 油壓テーブル

由液体压力驱动的动力工作台。

1.3.11.3 电动工作台

(E) Electric rotary table

(F) Table électromotrice

(R) Электромеханический силовой стол

(G) Elektrotrieb Tisch

(J) 電動式テーブル

由电动机驱动的动力工作台。

1.4 卡盘

(E) Chuck

(F) Mandrin

(R) Зажимный патрон
Патрон

(G) Futter

(J) チャックチャック

用均布在盘体上的活动卡爪的径向移动将工件夹紧定位的机床附件。

1.4.1 自定心卡盘

(E) Self-centering chuck

Scroll chuck

(F) Mandrin à centrage automatique

(R) Самоцентрирующий патрон

(G) Zentrierfutter

(J) 自動心齧しチャックチャック

卡爪可同心移动使工件自动定心的卡盘。

1.4.2 单动卡盘

(E) Independent chuck

(F) Mandrin indépendant

(R) Патрон с независимым перемещением кулачков

(G) Planscheibenfutter

(J) インデペンデントチャック

卡爪可单独调整的卡盘。

1.4.3 短圆柱卡盘

(E) Chuck with short cylinder adaptor

(F) Mandrin a cylindre court

(R) Патрон с коротким цилиндрическим соединением

(G) Futter mit Kurzzylinder

(J) 短円柱チャック

与机床主轴端部用短圆柱止口定位的卡盘。

1.4.4 短圆锥卡盘

(E) Chuck with short taper adaptor

(F) Mandrin à cône court

(R) Патрон с укороченным конусом

(G) Futter mit Kurzkegel

(J) ショートテーパ・チャック

与机床主轴端部用短圆锥止口定位的卡盘。

1.4.5 复合卡盘

(E) Combination chuck

(F) Mandrin à combinaisons

(R) Комбинированный патрон

(G) Kombinationsfutter

(J) 復合チャック

若干个卡爪可同心移动也可单独调整的卡盘。

1.4.6 管子卡盘

(E) Pipe chuck

(F) Mandrin à serrer le tube

(R) Патрон для труб

(G) Rohrfutter

(J) パイプチャック

主要用于夹持管类工件的卡盘。

1.4.7 动力卡盘

(E) Power chuck

(F) Mandrin dynamique

(R) Силовой патрон

(G) Kraftbetätigtfutter

(J) パワーチャック

卡爪由动力驱动的卡盘。

1.4.7.1 气动卡盘

(E) Pneumatic chuck

(F) Mandrin pneumatique

(R) Пневматический силовой патрон

(G) Preßluftfutter

(J) エアチャック

卡爪由压缩空气驱动的动力卡盘。

1.4.7.2 液压卡盘

(E) Hydraulic chuck

(F) Mandrin hydraulique

(R) Гидравлический силовой патрон

(G) Hydraulikfutter

(J) 油壓チャック

卡爪由液体压力驱动的动力卡盘。

1.4.7.3 电动卡盘

(E) Electric chuck

(F) Mandrin électromoteur

(R) Электромеханический силовой патрон

(G) Elektrotriebfutter

(J) 電動チャック

卡爪由电动机驱动的动力卡盘。

1.5 机用虎钳

(E) Machine vice

(F) Etau pour machines - outils

Etau à machines

(R) Машинные тиски

(G) Maschinenschraubstock

(J) マシンバイス

用丝槓副或其他方式使钳口板相对移动夹持工件的机床附件。

1.5.1 平口虎钳 (简称平口钳)

(E) Plane - jaw vice

(F) Etau parallèle

Etau à mors parallèles

(R) Параллельные тиски

(G) Maschinenschraubstock

(J) 平口金バイス

两个钳口板为平面的机用虎钳。一般带有底座, 可使钳身在水平面内转动。

1.5.2 V型虎钳

(E) V - type jaw vice

(F) Etau à mors en V

(R) V - образные тиски

Тиски с V - образными губками

(G) V - Maschinenschraubstock

(J) V型口金バイス

两个钳口板为V型, 主要用于夹持轴类工件的机用虎钳。

1.5.3 自定心虎钳

(E) Self - centering vice

(F) Etau à centrage automatique

(R) Самоцентрирующие тиски

(G) Zentriermaschinenschraubstock

(J) 自動心齧しバイス

一般用具有左右旋螺纹的丝槓带动两个V型钳口同步相对移动可使被夹持工件自动定心的机用虎钳。

1.5.4 可倾虎钳

(E) Tilting vice

Inclined vice

(F) Etau inclinable

(R) Тиски с наклоняемыми губками

(G) Schwenkschraubstock

(J) 傾斜型バイス

夹持工件后, 可使工件相对水平面倾斜一定角度的机用虎钳。

1.5.5 快动虎钳

(E) Quick-action vice

Rapid-actuating vice

(F) Etau à serrage rapide

(R) Быстрозажимающие тиски

(G) Schnell-Antrieb-Schraubstock

(J) クイック締付バイス

用凸轮横杆等机构快速夹持工件的机用虎钳。

1.5.6 磨用虎钳

(E) Vice for grinding machine

(F) Etau pour rectifieuse

(R) Тиски шлифовального станка

Тиски для шлифования

(G) Schraubstock für Schleifmaschine

(J) 研削用バイス

主要安装在磨床上, 夹持工件进行精密加工的机用虎钳。

1.5.7 手动液压增力虎钳

(E) Manual hydraulic intensified vice

(F) Etau manuel forcé hydrauliquement

(R) Ручные гидравлические усилительные тиски

(G) Hydraulischer Druckzuwachs Handschraubstock

(J) 手動油壓增幅バイス

用手动并可借助液压增加夹紧力的机用虎钳。

1.5.8 动力虎钳

(E) Power vice

(F) Etau à serrage dynamique

(R) Силовые тиски

(G) Kraftbetätigt schraubstock

(J) パワーバイス

钳口移动由动力驱动的动力虎钳。

1.5.8.1 气动虎钳

(E) Pneumatic vice

(F) Etau à serrage pneumatique

(R) Пневматические тиски

(G) Preßluftschraubstock

(J) エアーバイス

钳口移动由压缩空气驱动的动力虎钳。

1.5.8.2 液压虎钳

- (E) Hydraulic vice
- (F) Etau à serrage hydraulique
- (R) Гидравлические тиски
- (G) Hydraulischraubstock
- (J) 油壓バイス

钳口移动由液体压力驱动的动力虎钳。

1.5.8.3 电动虎钳

- (E) Electric vice
- (F) Etau à serrage électromoteur
- (R) Электромеханические тиски
- (G) Elektrotriebschraubstock
- (J) 電動バイス

钳口移动由电动机驱动的动力虎钳。

1.6 顶尖

- (E) Center
- (F) Pointe
- (R) Центр
- (G) Zentrierspitzen
- (J) センタ

尾部带有锥柄，安装在机床主轴锥孔和尾座锥孔中，用其头部锥体夹持工件的机床附件。

1.6.1 固定顶尖

- (E) Fixed center
- (F) Pointe fixe
- (R) неподвижный центр
Невращающийся центр
- (G) Tote Körnerspitze
- (J) 固定センタ

尾柄与头部锥体为一体的顶尖。

1.6.1.1 半圆顶尖

- (E) Half-conical center
Half center
- (F) Pointe semi-conique
- (R) Полуцентр
- (G) Spitze abgeflacht
- (J) 半円センタ

头部锥体为大半圆锥的固定顶尖。

1.6.1.2 镶硬质合金顶尖

- (E) Carbide-tipped center
- (F) Pointe à métal dur rapporté
- (R) Центр с вершиной твёрдого сплава
- (G) Spitze mit Hartmetalleinsatz
- (J) 超硬センタ

头部锥体镶有硬质合金的固定顶尖。

1.6.1.3 内拨顶尖

- (E) Inside driving center
- (F) Pointe entraînée intérieurement
- (R) Внутренний поводковый центр
- (G) Innerer Division Zentrierspitzen
- (J) 内麵ドライブセンタ

头部锥体为带齿外锥的固定顶尖。装在主轴锥孔中，利用带齿外锥与工件孔配合夹持并带动工件转动。

1.6.1.4 外拨顶尖

- (E) Outside driving center
- (F) Pointe entraînée extérieurement
- (R) Наружный поводковый центр
- (G) Äußerer Division Zentrierspitzen
- (J) 外麵ドライブセンタ

头部锥体为带齿内锥的固定顶尖。装在主轴锥孔中，利用带齿内锥与工件外圆配合夹持并带动工件转动。

1.6.2 回转顶尖

- (E) Live center
Revolving center
- (F) Pointe tournante
- (R) Вращающийся центр
- (G) Rotierende Körnerspitze
- (J) 回転センタ

头部锥体与尾柄可相对旋转的顶尖。

1.7 变径套

- (E) Reduction sleeve
Reducing sleeve
- (F) Douille de compensation de conicité et de dimensions
Douille de réduction
- (R) Переходная втулка
- (G) Reduzierhülse
- (J) 變徑ソケットレデュースングソケット

内外锥面具有不同锥度号的锥套，外锥体与机床锥孔连接，内锥孔与刀具或其他附件连接的机床附件。

1.8 吸盘

- (E) Magnetic chuck
- (F) Plateau magnétique
- (R) Магнитный патрон
Магнитная плита
- (G) Magnetspannplatte
- (J) マグネット・チャック

主要安装在磨床上，用吸力吸紧工件的机床附件。

1.8.1 电磁吸盘

- (E) Electromagnetic chuck
- (F) Plateau électromagnétique

- (R) Электромагнитная плита
- (G) Elektromagnetspannplatte
- (J) 电磁チャック

用电磁力吸紧工件的吸盘。

1.8.2 永磁吸盘

- (E) Permanent magnetic chuck
- (F) Plateau à aimant permanent
- (R) Постоянный магнитный патрон
Постоянная магнитная плита
- (G) Permanentmagnetspannplatte
- (J) 永久磁石チャック

用铝镍钴等永磁合金产生吸力吸紧工件的吸盘。

1.8.3 矩形吸盘

- (E) Rectangular magnetic chuck
- (F) Table magnétique rectangulaire
- (R) Прямоугольный магнитный патрон
Прямоугольная магнитная плита
- (G) Rechteckmagnetspannplatte
- (J) 角型マグネツトチャック

工作台面为矩形的吸盘。

1.8.4 圆形吸盘

- (E) Circular magnetic chuck
- (F) Plateau magnétique circulaire
- (R) Круглый магнитный патрон
Круглая магнитная плита
- (G) Rundmagnetspannplatte
- (J) 円型マグネツトチャック

工作台面为圆形的吸盘。

1.8.5 可倾吸盘

- (E) Tilting magnetic chuck
Inclinable magnetic chuck
- (F) Plateau magnétique inclinable
- (R) Наклоняемый магнитный патрон
Наклоняемая магнитная плита
- (G) Schwenkbarer Magnetspannplatte
- (J) 傾斜型マグネツトチャック

工作台面可在一定的角度范围内倾斜的吸盘。

1.8.6 强力吸盘

- (E) Powerful electromagnetic chuck
- (F) Plateau électromagnétique à grande force
- (R) Мощный электромагнитный патрон
Мощная электромагнитная плита
- (G) Starkmagnetplatte

(J) 強力マグネットチャック

具有较强吸力的吸盘。一般吸力不小于 $150\text{N}/\text{cm}^2$ ，局部吸力可达 $250\text{N}/\text{cm}^2$ 以上。

1.8.7 真空吸盘

(E) Vacuum chuck

(F) Plateau à vacuum

(R) Вакуумный патрон

Вакуумная плита

(G) Vakuum - platte

(J) 真空吸着チャック

用真空产生的负压吸紧工件的吸盘。

1.8.8 静电吸盘

(E) Electro - static chuck

(F) Plateau électrostatique

(R) Электростатический патрон

Электростатическая плита

(G) Elektrostatische platte

(J) 静电吸着チャック

用静电偶产生的吸力吸紧工件的吸盘。

1.9 夹头

(E) Collet chuck

(F) Pince de serrage

Mandrin

(R) Цанга

Зажимная цанга

(G) Spannzange

(J) コレットチャック

安装在机床主轴端部，用可移动卡爪或夹持元件的弹性变形夹紧工件或刀具的机床附件。

1.9.1 钻夹头

(E) Drill chuck

(F) Mandrin porte - foret

Mandrin de perçage

(R) Сверлильный патрон

Патрон для зажима сверла

(G) Dreibackenbohrfutter

(J) ドリルチャック

主要安装在钻床主轴端部，用三个可同心移动的卡爪夹紧钻头或其他工具的夹头。

1.9.1.1 扳手夹紧钻夹头

(E) Key type drill chuck

(F) Mandrin porte - foret à clé

Mandrin de perçage à clé

(R) Сверлильный патрон с ключом

(G) Dreibackenbohrfutter mit Zahnkranz

(J) キー付ドリルチャック

利用扳手传递力矩夹紧刀具的钻夹头。

1.9.1.2 自紧钻夹头

- (E) Keyless drill chuck
- (F) Mandrin porte-foret à centrage automatique
Mandrin de perçage à centrage automatique
- (R) Сверлильный патрон без ключа
- (G) Schlüssellosbohrfutter
- (J) キーレスドリルチャック

在一定转速范围内, 依靠切削时产生的力矩自动夹紧刀具的钻夹头。

1.9.1.3 尾锥孔钻夹头

- (E) Drill chuck with taper hole
- (F) Mandrin porte-foret à alésage conique
Mandrin de perçage à alésage conique
- (R) Сверлильный патрон с конусным отверстием
- (G) Bohrfutter mit Kegelbohrung
- (J) テーパー穴付ドリルチャック

尾部带有短锥孔的钻夹头。

1.9.1.4 螺纹孔钻夹头

- (E) Drill chuck with thread hole
- (F) Mandrin porte-foret avec percé fileté
Mandrin de perçage avec percé fileté
- (R) Сверлильный патрон с резьбовым отверстием
- (G) Bohrfutter mit Gewindebohrung
- (J) ねじ穴付ドリルチャック

尾部带有螺纹孔的钻夹头。

1.9.1.5 增速钻夹头

- (E) Speed-up drill chuck
- (F) Mandrin porte-foret accéléré
Mandrin de perçage accéléré
- (R) Ускоренный сверлильный патрон
- (G) Beschleunigungsbohrfutter
- (J) 增速ドリルチャック

不改变机床主轴转速, 用钻夹头内部机构增大转速的钻夹头。

1.9.2 丝锥夹头

- (E) Tap chuck
- (F) Mandrin de taraud
- (R) Патрон для метчика
- (G) Gewindebohrer-Futter
- (J) タップチャック

用前端方孔及滑套钢圈弹性变形夹持丝锥的夹头。

1.9.3 铣夹头

- (E) Milling chuck
- (F) Mandrin porte-fraise
- (R) Фрезерный патрон
- (G) Futter für Fräsen

(J) ミリングチャック

安装在铣床主轴端部,用于夹紧铣刀的夹头。

1.9.3.1 滚针铣夹头

(E) Needle type milling chuck

(F) Mandrin porte-fraise à aiguilles

(R) Фрезерный патрон с иглами

(G) Fräsenfutter mit Nadel

(J) ニードル式ミリングチャック

用夹头上滚针对薄壁套筒的挤压夹紧直柄铣刀的铣夹头。

1.9.3.2 快换铣夹头

(E) Quick-change milling chuck

(F) Mandrin porte-fraise à échange rapide

(R) Быстросменный фрезерный патрон

(G) Schnellwechsel Fräsmaschinebohrfutter

(J) クイックチェンジ・ミリングチャック

具有快速更换装置的铣夹头。

1.10 铣头

(E) Milling head

(F) Tête de fraisage
Tête à fraiser

(R) Фрезерная головка

(G) Fräskopf

(J) ミリングヘッド;
フライスヘッド

安装在铣床上并与主轴连接,用于带动铣刀旋转的机床附件。

1.10.1 万能铣头

(E) Universal milling head

(F) Tête de fraisage universelle
Tête à fraiser universelle

(R) Универсальная фрезерная головка

(G) Universal-Fräskopf

(J) 万能ミリングヘッド
万能フライスヘッド

铣刀轴可在水平和垂直两个平面内回转的铣头。

1.10.2 立铣头

(E) Vertical milling head

(F) Tête de fraisage verticale
Tête à fraiser verticale

(R) Вертикальная фрезерная головка

(G) Senkrecht-Fräskopf

(J) 立ミリングヘッド

铣刀轴可在垂直平面内回转的铣头。

1.11 镗头

(E) Boring head

(F) Tête d'alésage

Tête à aléser

(R) Расточная головка

(G) Bohrkopf

(J) ボーリングヘッド

由尾部锥体与机床主轴锥孔连接, 前部安装镗刀并可径向调整进行镗削的机床附件。

1.11.1 万能镗头

(E) Universal boring head

(F) Tête d'alésage universelle

Tête à aléser universelle

(R) Универсальная расточная головка

(G) Universal-Bohrkopf

(J) 万能ボーリングヘッド

可手动径向调整, 也可自动径向进给的镗头。

1.11.2 精密镗头

(E) Precision boring head

(F) Tête d'alésage de précision

Tête à aléser de précision

(R) Точная расточная головка

(G) Präzisionsbohrkopf

(J) 精密ボーリングヘッド

可手动径向精确调整并直接读数的镗头。

1.12 精密镗刀杆

(E) Precision boring bar

(F) Porte-grain de précision

Barre d'alésage de précision

(R) Точная борштанга

(G) Präzisionsbohrstange

(J) 精密ボーリングバー

可对镗刀进行手动精密微调的刀杆。

2 机床附件参数

2.1 中心高

(E) Center height

(F) Hauteur de pointes

(R) Высота центра

(G) Zentralthöhe

(J) センターの高さ

主轴轴线至安装基面的距离。

2.2 最大回转直径

(E) Maximum swinging diameter

(F) Diamètre maximal de rotation

(R) Наибольший поворотный диаметр

(G) Größter Drehdurchmesser

(J) 最大振れ

在分度头上夹持工件可回转的最大尺寸。

2.3 工作台面直径

(E) Diameter of table surface

(F) Diamètre maximal de plateau

(R) Диаметр рабочей поверхности стола

(G) Tischflächendurchmesser

(J) テーブル面直径

工作台上转盘工作面的最大直径。

2.4 工作台高度

(E) Height of table

(F) Hauteur de la table

Hauteur du plateau

(R) Высота стола

(G) Tischhöhe

(J) テーブルの高さ

工作台工作面至安装基面的距离。

2.5 卡盘直径

(E) Diameter of chuck

(F) Diamètre du mandrin

(R) Диаметр патрона

(G) Futterdurchmesser

(J) チャック直径

卡盘盘体的外圆直径。

2.6 夹紧范围

(E) Gripping range

(F) Gamme de pièce de serrage extérieur

(R) Зажимный диапазон

(G) Spannbereich

(J) つかみ範囲

卡盘上卡爪允许夹紧工件的最大尺寸至最小尺寸之间的范围。

2.7 撑紧范围

(E) Propping range

(F) Gamme de pièce de serrage intérieur

(R) Внутренний зажимный диапазон

(G) Expansionsbereich

(J) 内づめでのつかみ範囲

卡盘上卡爪允许撑紧工件的最大尺寸至最小尺寸之间的范围。

2.8 夹(撑)紧力

(E) Clamping force

(F) Effort de serrage

(R) Усилие (Сила) зажима

(G) Spannkraft

(J) 把握力

締め付力

卡盘夹紧工件时, 单一卡爪作用在工件上的正压力。

2.9 极限转速

(E) Limited speed

(F) Vitesse limite

(R) Максимальная частота вращения

Предельная частота вращения

(G) Grenzdrehzahl

(J) 限界回転数

卡盘夹(撑)紧工件旋转时, 由于离心力作用使夹紧力降至最小允许值时的转速。

2.10 扳手力矩

(E) Wrench torque

(F) Couple de clé

(R) Крутящий момент на ключ

(G) Schlüsselkraftmoment

(J) レンチトルク

扳手杆上所受外力与力的作用点至扳手方头轴线之间距离的乘积。

2.11 钳口宽度

(E) Width of jaws

(F) Largeur du mors

(R) Ширина губки

(G) Schraubstockbackebreite

(J) 口金幅

钳口板的宽度。

2.12 最大张开度

(E) Maximum opening between jaws

(F) Ouverture maximale

(R) Наибольшее расстояние между губками

(G) Größte Maulweite

(J) 最大口開き

两钳口板离开的最大距离。

3 机床附件零、部件

3.1 本体

(E) Body

(F) Corps

(R) Корпус

(G) Körper

(J) 本體

用于支承主轴、夹持元件等的基础零件。

3.2 底座

(E) Base

(F) Base

(R) Основание

Основа

(G) Base

(J) ベース

用于支承本体等的基础零件。

3.3 孔盘

(E) Hole plate

Index plate with holes

(F) Plateau perforé

(R) Делительный диск со отверстиями

(G) Bohrungsplatte

(J) 割駒し板

两面带有多排盲孔,用于分度的盘状零件。

3.4 偏心套

(E) Eccentric sleeve

(F) Fourreau excentrique

(R) Эксцентриковая втулка

(G) Exzenterhülse

(J) 偏心スリーブ

利用偏心作用操作蜗轮与蜗杆啮合或脱开的零件。

3.5 等分盘

(E) Equi-index plate

Direct dividing plate

(F) Plateau à division directe

(R) Непосредственный делительный диск

(G) Direktteilscheibe

(J) 等分割用インデックスプレート

用于直接分度,其上带有均匀分布的孔或槽的零件。

3.6 尾座

(E) Tailstock

(F) Contre-poupée

(R) Задняя бабка

(G) Spitzenbock

(J) 心押台

与分度头、工作台等配合,用顶尖支承工件的部件。

3.7 转盘

(E) Face plate

Rotor disk

(F) Plateau tournant

(R) Планшайба

(G) Rundplatte

(J) 旋回台

安装工件并能回转的盘状零件。

3.8 盘体

(E) Chuck body

(F) Corps de mandrin

(R) Корпус патрона

(G) Futterkörper

(J) チャック本体

卡盘上用于支承卡爪等零件的基础零件。

3.9 丝盘

(E) Scroll

Scroll plate

(F) Couronne spirale de mandrin

(R) Диск со спиралью

Спиральный диск

Улитка

(G) Spiraldrahtplatte

(J) スクロール

在自定心卡盘中传递力矩，用端面螺纹带动卡爪同心移动的零件。

3.10 卡爪

(E) Jaw

(F) Mors

(R) Кулачок

(G) Backen

(J) つめ

卡盘中用于夹持工件的零件。

3.11 楔心套

(E) Wedge-catch system

(F) Fourreau à calage

(R) Клиновая втулка

(G) Hülsen für Querkeilbefestigung

Querkeilbefestigungshülse

(J) くさびスリーブ

在动力卡盘上，其锥体带有T型槽可带动卡爪同心移动的零件。

3.12 钳身

(E) Vice body

(F) Corps de l'étau

(R) Корпус тисков

(G) Schraubstockkörper

(J) バイス本体

用于支承虎钳活动钳口、丝槓等零件的基础零件。

3.13 活动钳口

(E) Moving jaw

Movable vice jaw

(F) Mors mobile

(R) Подвижная губка

(G) Bewegliche Schraubstockbacke

(J) 活動口金

あと

虎钳上在丝杠副或其他机构作用下,沿钳身导轨移动,从而夹持工件的零件。

3.14 钳口板

- (E) Jaw plate
- (F) Mors flottant fixe
- (R) щека
- (G) Schraubstockbackeplatte
- (J) 口金

安装在钳身和活动钳口上,用于直接夹持工件的零件。

3.15 顶尖轴

- (E) Point of center
- (F) Arbre de pointe
- (R) Вал центра
- (G) Zentrierspitzenspindel
- (J) センタ軸

装在回转顶尖前部直接夹持工件的零件。

3.16 面板

- (E) Face plate
- (F) Plat de fixation
- (R) Торцевая плита
Планшайба
- (G) Planscheibe
- (J) 面板

吸盘面上直接吸紧工件的零件。

3.17 磁力线圈

- (E) Magnetic coil
- (F) Enroulement magnétique
- (R) Намагничивающая обмотка
Намагничивающая катушка
- (G) Magnetspule
- (J) マグネットコイル

电磁吸盘中能通电并产生磁力线的导线绕组。

3.18 磁组

- (E) Magnetic unit
- (F) Unité magnétique
- (R) Магнитный элемент
- (G) Magnetischeunit
- (J) マグネットユニット

永磁吸盘中,由永磁材料组成产生吸力的部件。

3.19 外套

- (E) Outer sleeve
- (F) Fourreau
- (R) Наружная втулка
- (G) Außenhülse

(J) 外カバー

钻夹头中具有螺纹并带动卡爪移动的零件。

3.20 夹紧套

(E) Gripping sleeve

(F) Fourreau de serrage

(R) зажимная втулка

(G) Spannhülse

(J) チャッキングスリーブ

铣夹头中通过外力作用使弹性套产生弹性变形的零件。

3.21 弹性套

(E) Elastic sleeve

(F) Fourreau élastique

(R) упругая втулка

(G) Spannbüchse

(J) スプリングスリーブ

铣夹头中在夹紧套作用下产生弹性变形，直接夹持刀具或工件的零件。

3.22 座体

(E) Base

(F) Base

(R) Основания

Основа

(G) Base

(J) ベース

铣头与铣床垂直导轨连接的零件。

3.23 铣头体

(E) Body of milling head

(F) Corps de la tête de fraisage

(R) Корпус Фрезерной головки

(G) Fräskopfkörper

(J) ミリンドヘッド本体

座体与主轴本体之间的过渡零件。支承水平和垂直两齿轮轴。

3.24 滑块

(E) Sliding block

(F) Glissoir

(R) Салазки

(G) Gleitschuh

(J) スライド

镗头上直接夹持刀杆，并可沿本体导轨移动的零件。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部烟台机床附件研究所归口。

本标准由机械工业部烟台机床附件研究所负责起草。