

中华人民共和国国家标准

UDC 621.91/.95
:001.4

金属切削机床术语

车 床

GB 6477.3—86

Terminology for metal-cutting machine tools
Lathes

车床系指主要用车刀在工件上加工旋转表面的机床。通常，工件旋转为主运动，车刀的移动为进给运动。

本标准规定了车床特有的机床名称、参数、零部件和加工方法的术语及其含义。

与车床有关的术语应符合GB 6477.1—86《金属切削机床术语 基本术语》和本标准的规定。

1 机床名称

1.1 单轴自动车床

(E) Single spindle automatic lathes

Single spindle automatic screw machines

(F) Tours automatiques monobroches

(R) Токарные одношпиндельные автоматы

(G) Einspindelautomaten

(J) 单轴自动旋盘

只有一根主轴，能完成自动循环，主要用于对棒料或盘状线材进行加工的车床。

1.1.1 单轴纵切自动车床

(E) Single spindle automatic lathes with sliding head

Single spindle automatic screw machines with sliding headstock

(F) Tours automatiques monobroches à poupée mobile

(R) Токарные одношпиндельные автоматы продольного точения

(G) Einspindel-Langdrehautomaten

(J) 单轴纵切自动旋盘

以主轴箱纵向移动实现进给的单轴自动车床(图1)。

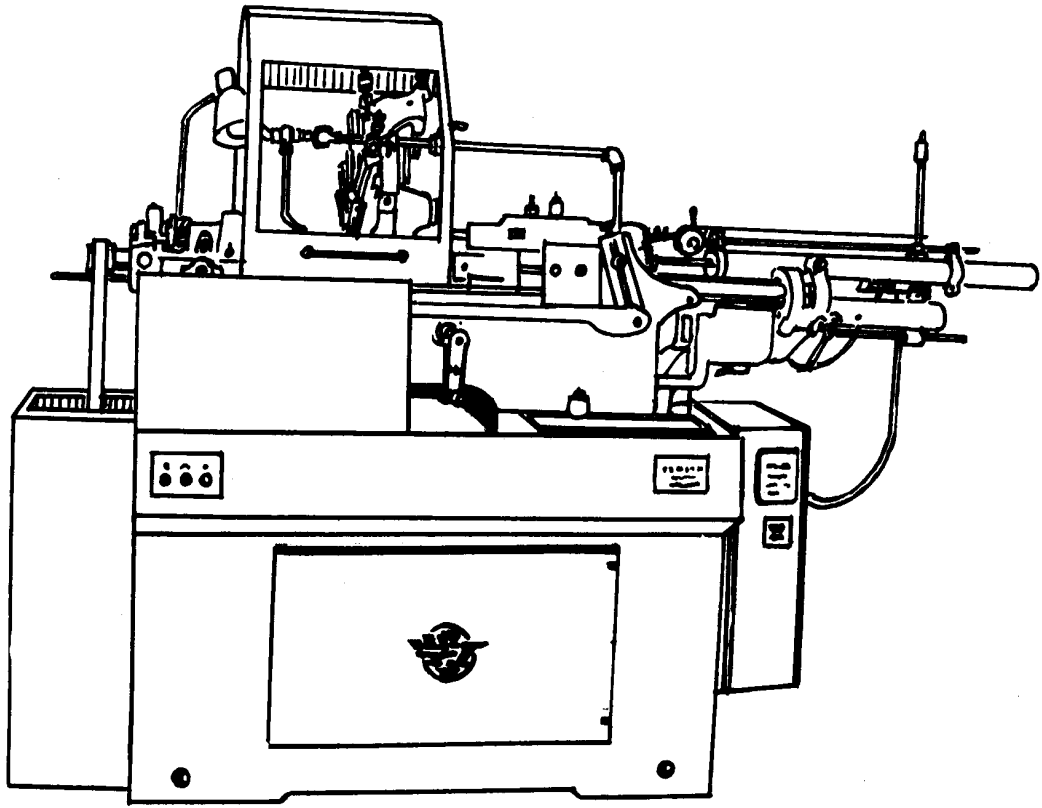


图 1 单轴纵切自动车床

1.1.2 主轴箱固定型自动车床

(E) Single spindle automatic lathes with fixed head
Single spindle automatic screw machines with fixed headstock

(F) Tours automatiques à poupée fixe

(R) Токарные одношпиндельные автоматы с неподвижной шпиндельной бабкой

(G) Einspindel-Drehautomaten mit feststehendem Spindelkasten

(J) 主轴箱固定形单轴自动旋盘

主轴箱固定，辐射状刀架中的天平刀架可作纵向进给的单轴自动车床。

1.1.3 单轴转塔自动车床

(E) Single spindle turret automatic lathes

(F) Tours automatiques à tourelle revolver monobroche

(R) Одношпиндельные токарно-револьверные автоматы

(G) Einspindel-Revolverautomaten

(J) 单轴タレット自动旋盘

具有可作纵向进给的转塔刀架的单轴自动车床。

1.1.4 单轴横切自动车床

(E) Single spindle automatic lathes with rotating tools

(F) Tours automatiques monobroches à mouvement transversal

(R) Токарные одношпиндельные автоматы поперечного точения

(G) Einspindel-Querdrehautomaten

(J) 单轴横切り自动旋盘

GB 6477.3—86

刀架作旋风切削,主要用于对盘状线材进行加工的单轴自动车床。

1.2 多轴自动车床

- (E) Multi-spindle automatic lathes
- (F) Tours automatiaues multibroches
- (R) Токарные многошпиндельные автоматы
- (G) Mehrspindelautomaten
- (J) 多軸自動旋盤

具有若干根水平布置的主轴,能完成自动循环,主要用于对棒料或盘形工件进行加工的车床。

1.2.1 多轴棒料自动车床

- (E) Multi-spindle horizontal automatic bar lathes
- (F) Tours automatiques multibroches à barres
- (R) Токарные многошпиндельные прутковые автоматы
- (G) Mehrspindelstangenautomaten
- (J) 多軸棒材自動旋盤

主要用于对棒料进行车削,可作顺序加工的多轴自动车床。

1.2.2 多轴卡盘自动车床

- (E) Multi-spindle horizontal automatic chucking lathes
- (F) Tours automatiques multibroches à mandrins
- (R) Токарные многошпиндельные патронные автоматы
- (G) Mehrspindelfutterautomaten
- (J) 多軸チャック自動旋盤

主要用于车削盘形工件,可作顺序加工的多轴自动车床。

1.2.3 多轴平行作业棒料自动车床

- (E) Parallel-action multi-spindle horizontal automatic bar lathes
- (F) Tours automatiques multibroches à barres travaillant parallèlement
- (R) Многошпиндельные токарные автоматы параллельного действия
- (G) Mehrspindel-Reihenstangenautomaten
- (J) 多軸平行作業棒材自動旋盤

用于对棒料进行车削,各主轴能同时完成同样工序加工的多轴自动车床。

1.3 多轴半自动车床

- (E) Multi-spindle semi-automatic lathes
- (F) Tours semi-automatiques multibroches
- (R) Токарные многошпиндельные полуавтоматы
- (G) Mehrspindelhalbautomaten
- (J) 多軸半自動旋盤

具有若干根垂直布置的主轴,能完成半自动循环,主要用于加工盘形工件的车床。

1.3.1 立式多轴半自动车床

- (E) Multi-spindle vertical semi-automatic lathes
- (F) Tours semi-automatiques multibroches à broche verticale
- (R) Вертикальные токарные многошпиндельные полуавтоматы
- (G) Senkrecht - Mehrspindelhalbautomaten
- (J) 立多軸半自動旋盤

可作顺序加工的多轴半自动车床。

1.3.2 立式多轴平行作业半自动车床

GB 6477.3-86

- (E) Parallel-action multi-spindle vertical semi-automatic lathes
 (F) Tours semi-automatiques multibroches travaillant parallèlement et à broche verticale
 (R) Вертикальные токарные многшпindleные полуавтоматы параллельного действия
 (G) Senkrecht-Mehrspindel-Reihenhalbautomaten
 (J) 立多轴平行作业半自动旋盘

各主轴能同时完成同样工序加工的多轴半自动车床。

1.4 回轮车床

- (E) Drum lathes
 (F) Tours à tourelle revolver à l'axe de latourelle horizontale
 (R) Токарные револьверные станки с горизонтальной револьверной головкой
 (G) Trommelrevolverdrehmaschinen
 (J) ドラム旋盤

具有回转轴线与主轴轴线平行的回轮刀架，并可顺序转位车削工件的车床（图2）。

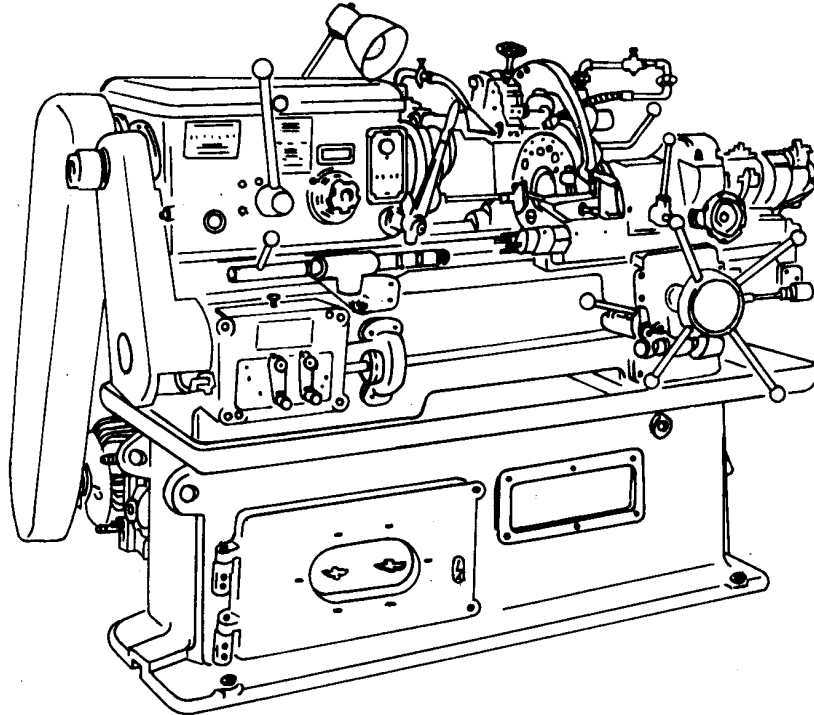


图 2 回轮车床

1.5 转塔车床

- (E) Turret lathes
 (F) Tours à tourelle revolver
 Tours revolver
 (R) Токарные револьверные станки
 (G) Sternrevolverdrehmaschinen
 (J) タレット旋盤

具有回转轴线与主轴轴线垂直或倾斜的转塔刀架，并可顺序转位车削工件的车床。一般带有横刀架。

1.5.1 滑枕转塔车床

GB 6477.3—86

(E) Ram type turret lathes

Capstan lathes

(F) Tours revolver à cabestan

(R) Токарно-револьверные станки с револьверной головкой на салазках

(G) Sattelrevolverdrehmaschinen

(J) スライド形タレット旋盤

转塔刀架在滑枕上回转, 滑枕可沿滑鞍导轨作纵向进给, 滑鞍可沿床身纵向移动的转塔车床。

1.5.2 滑鞍转塔车床

(E) Saddle type turret lathes

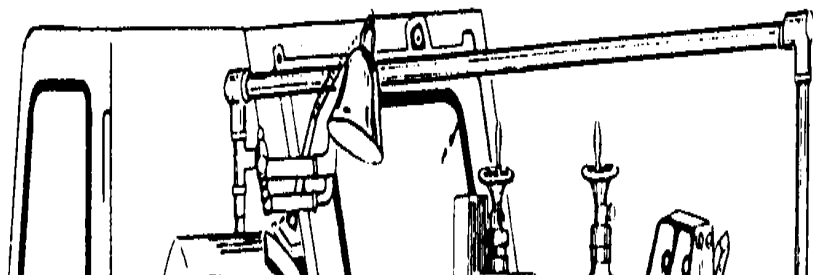
(F) Tours revolver à combinaison

(R) Токарно-револьверные станки с револьверной головкой на каретке

(G) Schlittenrevolverdrehmaschinen

(J) サドル形タレット旋盤

转塔刀架在滑鞍上回转, 滑鞍沿床身导轨作纵向移动的转塔车床 (图 3)。



GB 6477.3—86

(F) Tours à tourelle revolver à broche verticale

(R) Вертикальные токарно-револьверные станки

(G) Senkrechtrevolverdrehmaschinen

(J) 立タレット旋盤

主轴垂直布置的转塔车床。

1.6 曲轴车床

(E) Crankshaft lathes

(F) Tours à vilebrequins

(R) Токарные станки для обработки коленчатых валов

(G) Kurbelwellendrehmaschinen

(J) クランクシャフト旋盤

用于车削曲轴的车床。

1.6.1 万能曲轴车床

(E) Universal crankshaft lathes

(F) Tours à vilebrequins universels

(R) Универсальные токарные станки для обработки коленчатых валов

(G) Universal-Kurbelwellendrehmaschinen

(J) 萬能クランクシャフト旋盤

用于车削曲轴的连杆轴颈和主轴颈以及与其相邻的曲臂侧面或外表面的曲轴车床。

1.6.2 曲轴主轴颈车床

(E) Crank journal lathes

(F) Tours à tourillon du vilebrequin

(R) Токарные станки для обточки коренных шеек коленчатых валов

(G) Kurbelwellen-Mittellager-Drehmaschinen

(J) タランクジャーナル旋盤

用于车削曲轴的主轴颈和与其相邻的曲臂侧面以及曲轴轴线两端的法兰盘、台阶轴颈等的曲轴车床(图4)。

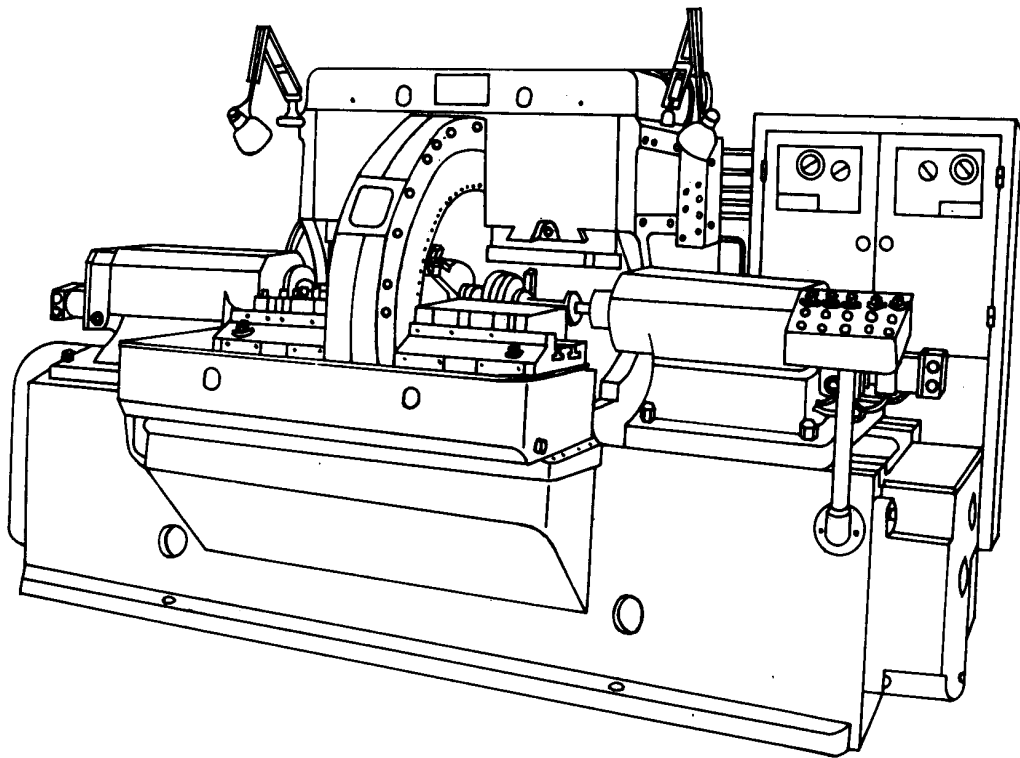


图 4 曲轴主轴颈车床

1.6.3 曲轴连杆轴颈车床

(E) Crank connecting rod journal lathes
Crankpin lathes

(F) Tours à manetons de vilebrequins

(R) Токарные станки для обточки шатунных шеек коленчатых валов

(G) Kurbelwellen-Hubzapfen-Drehmaschinen

(J) クランク連桿ジャーナル旋盤

用于车削曲轴连杆轴颈和与其相邻的曲臂侧面的曲轴车床。

1.7 凸轮轴车床

(E) Camshaft lathes

(F) Tours à arbres à cames

(R) Токарные станки для обточки кулачковых валов

(G) Nockenwellendrehmaschinen

(J) カムシャフト旋盤

用于车削凸轮轴的车床。

1.7.1 万能凸轮轴车床

(E) Universal camshaft lathes

(F) Tours à arbres à cames universels

(R) Универсальные токарные станки для обточки кулачковых валов

(G) Universal-Nockenwellendrehmaschinen

(J) 万能カムシャフト旋盤

用单刃车刀车削凸轮轴上的凸轮和偏心轮的凸轮轴车床(图5)。

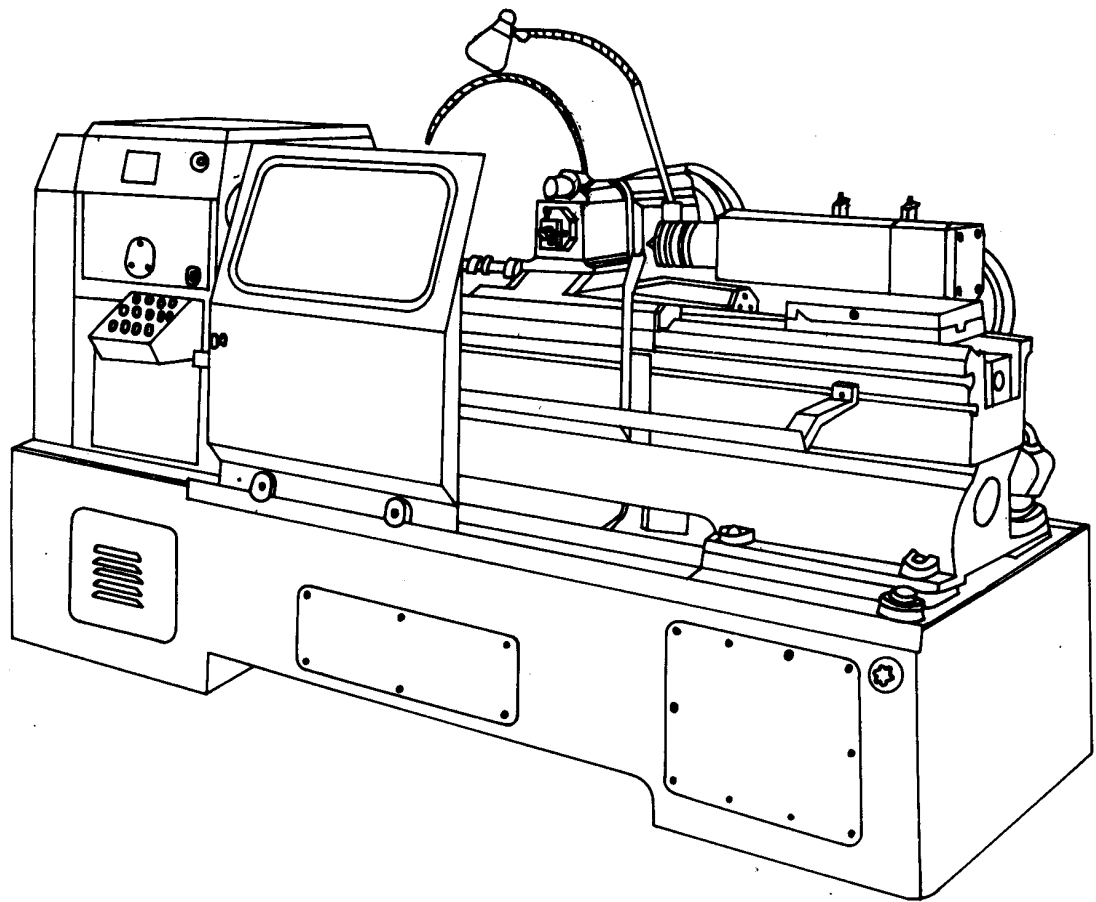


图 5 万能凸轮轴车床

1.7.2 多刀凸轮轴车床

- (E) Multi-tool camshaft lathes
- (F) Tours à arbres à cames à outils multiples
- (R) Многолезцовые токарные станки для обточки кулачковых валов
- (G) Nockenwellen-Vielmeißeldrehmaschinen
- (J) マルチ・カッタ・カムシャフト旋盤

用多刀同时车削凸轮轴上的全部凸轮和偏心轮的凸轮轴车床。

1.7.3 凸轮轴轴颈车床

- (E) Camshaft journal lathes
- (F) Tours à tourillons d'arbres à cames
- (R) Токарные станки для обточки шеек кулачковых валов
- (G) Nockenwellenzapfen-Drehmaschinen
- (J) カムシャフトジャーナル旋盤

用多刀同时车削凸轮轴轴颈和开挡的凸轮轴车床。

1.8 立式车床

- (E) Vertical turning and boring lathes
Vertical lathes
- (F) Tours verticaux
- (R) Токарно-карусельные станки

GB 6477.3—86

(G) Karusselldrehmaschinen

(J) 立旋盤

主軸垂直布置，工作台在水平面内旋转的车床。

1.8.1 单柱立式车床

(E) Vertical turning and boring lathes with a single column
Single column vertical lathes

(F) Tours verticaux à un montant

(R) Одностоечные токарно-карусельные станки

(G) Einständerkarusselldrehmaschinen

(J) シングル・コラム立旋盤

只有一个立柱的立式车床。

1.8.2 单柱移动立式车床

(E) Vertical turning and boring lathes with a movable column

(F) Tours verticaux à un montant déplaçable

(R) Токарно-карусельные передвижные одностоечные станки

(G) Einständerkarusselldrehmaschinen mit beweglichem Ständer

(J) シングルコラム移動形立旋盤

只有一个立柱，立柱可移动的立式车床。

1.8.3 工作台移动单柱立式车床

(E) Vertical turning and boring lathes with a single column and a movable table

(F) Tours verticaux à un montant à table déplaçable

(R) Одностоечные токарно-карусельные станки с передвижной планшайбой

(G) Einständerkarusselldrehmaschinen mit beweglichem Untersatz

(J) テーブル移動式シングルコラム立旋盤

只有一个立柱，工作台可移动的立式车床。

1.8.4 定梁单柱立式车床

(E) Vertical turning and boring lathes with a single column and a fixed rail

(F) Tours verticaux à un montant à traverse fixe

(R) Одностоечные токарно-карусельные станки со стационарной поперечной

(G) Einständerkarusselldrehmaschinen mit festem Querbalken

(J) 固定クロスレール形シングルコラム立旋盤

只有一个立柱，横梁固定的立式车床。

1.8.5 双柱立式车床

(E) Vertical turning and boring lathes with two columns
Double column vertical lathes

(F) Tours verticaux à deux montants

(R) Двухстоечные токарно-карусельные станки

(G) Zweiständerkarusselldrehmaschinen

(J) ダブルコラム立旋盤

具有两个立柱的立式车床(图6)。

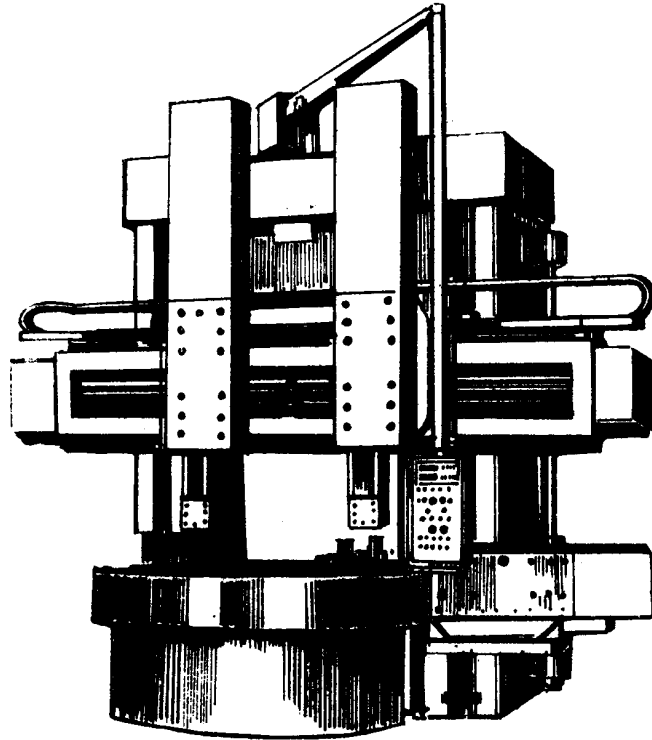


图 6 双柱立式车床

1.8.6 双柱移动立式车床

(E) Vertical turning and boring lathes with two movable columns

(F) Tours verticaux à deux montants déplaçable

(R) Токарно-карусельные передвижные двухстоечные станки

(G) Zweiständerkarusselldrehmaschinen mit beweglichen Ständern

Zweiständerkarusselldrehmaschinen mit beweglichem Portal

(J) ダブルコラム移動形立旋盤

具有两个立柱，立柱可移动的立式车床。

1.8.7 定梁双柱立式车床

(E) Vertical turning and boring lathes with two columns and a fixed rail

(F) Tours vorticaux à deux montants à traverse fixe

(R) Двухстоечные токарно-карусельные станки со стационарной поперечной

(G) Zweiständerkarusselldrehmaschinen mit festem Querbalken

(J) 固定クロスレール形ダブルコラム立旋盤

横梁固定在两个垫块式立柱上的立式车床。

1.9 卧式车床

(E) General purpose parallel lathes

Engine lathes

Center lathes

(F) Tours parallèles

(R) Токарно-винторезные станки

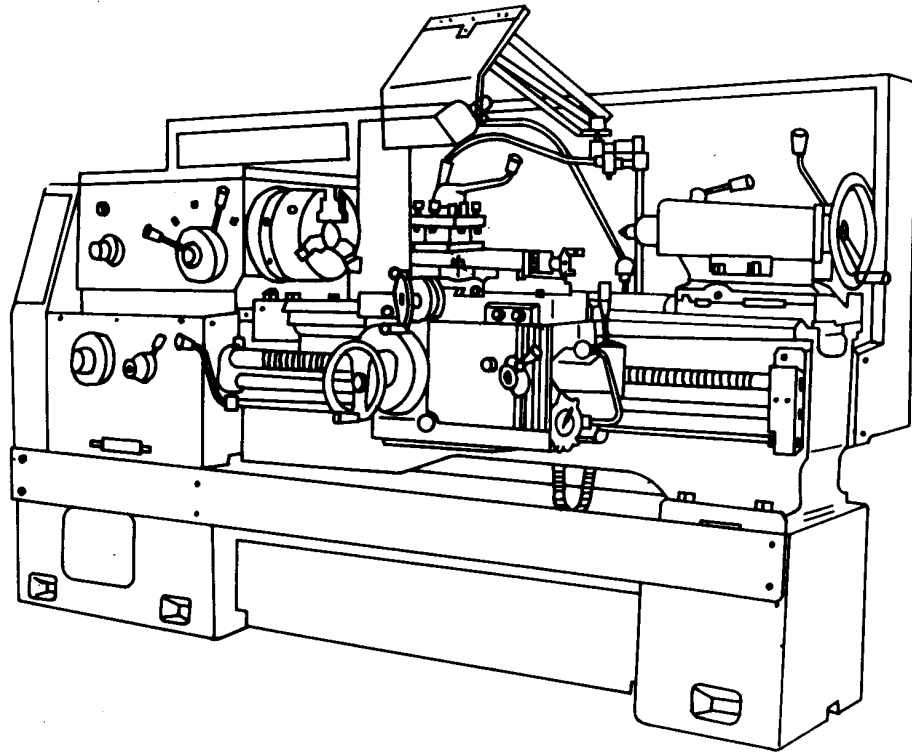
(G) Waagrecht-Drehmaschinen

GB 6477.3—86

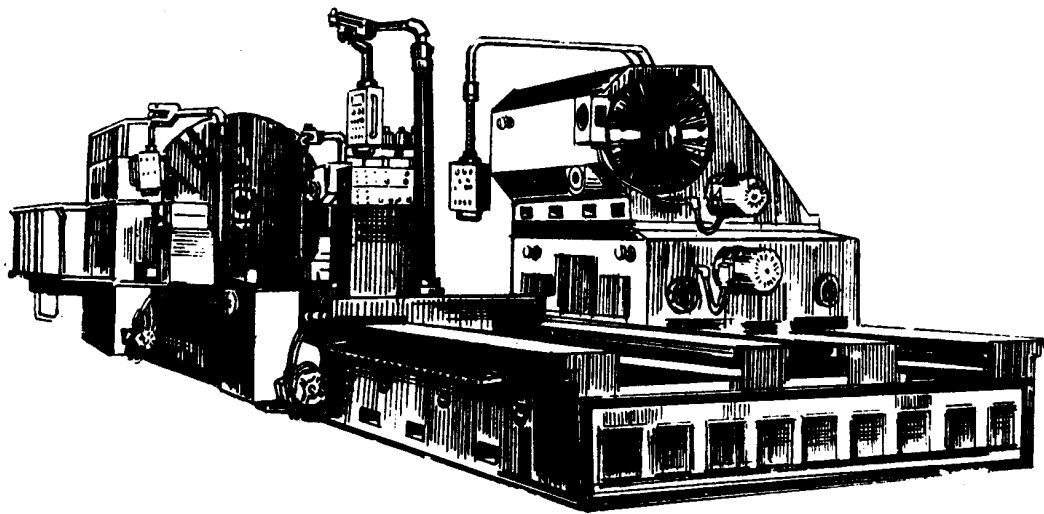
Leit- und Zugspindel - Drehmaschinen
Spitzdrehmaschinen

(J) 普通旋盘

主轴水平布置用于车削圆柱面、圆锥面、端面、螺纹、成型面和切断等，使用范围较广的车床（图7）。



(a)



(b)

图 7 卧式车床

1.9.1 精整车床

GB 6477.3-86

- (E) Finish lathes
Finish turning lathes
- (F) Tours de reprise
- (R) Отделочно-токарные станки
- (G) Fertigdrehmaschinen
- (J) フィニッシュ旋盤

主要用于对工件进行最终加工或修整,具有移置床鞍的卧式车床(图8)。

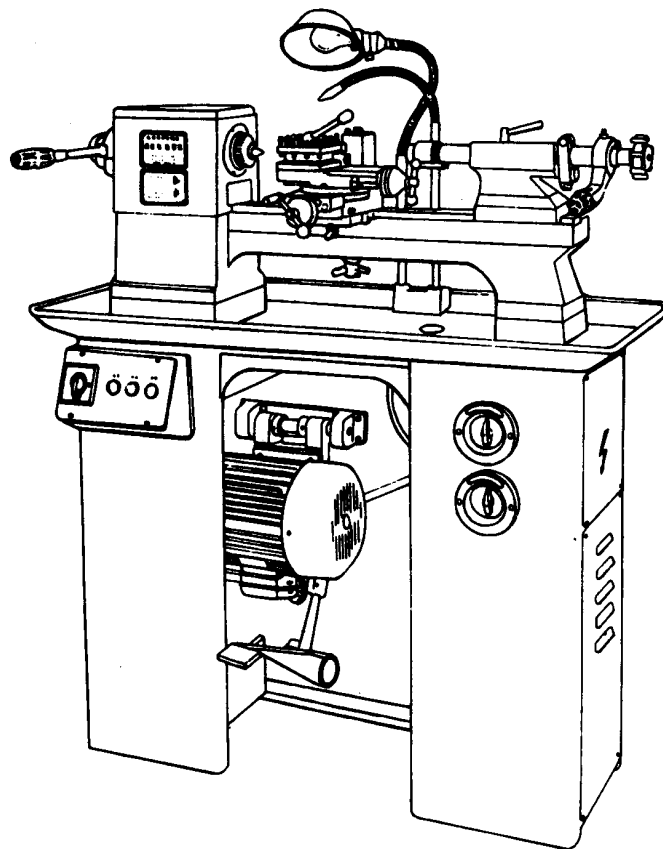


图8 精整车床

1.9.2 马鞍车床

- (E) Gap lathes
Gap bed lathes
- (F) Tours parallèle à banc rompu
- (R) Токарные станки с выёмкой в станине
- (G) Drehmaschinen mit Kröpfung
- (J) ギャップピース旋盤

在床身的主轴箱一侧,有一段形似马鞍的可拆卸的导轨,卸下后可扩大工件回转直径的卧式车床。

1.9.3 无丝杠车床

- (E) Production lathes
Plain turning lathes
- (F) Tours de production

GB 6477.8—86

Tours parallèles à charioter

(R) Токарные станки с ходовым валиком

(G) Zugspindeldrehmaschinen

(J) 親ねじ無し旋盤

无丝杠的卧式车床。主要用于车削轴类工件。

1.9.4 卡盘车床

(E) Chucking lathes

(F) Tours à mandrins

(R) Патронные токарные станки

Токарные станки для патронных работ

(G) Futterdrehmaschinen

(J) チャック旋盤

床身较短, 无尾座的卧式车床。主要用于车削盘、套类工件。

1.9.5 球面车床

(E) Spherical lathes

(F) Tours à l'usinage sphériques

Machines à tourner les surfaces sphériques

(R) Сферотокарные станки

(G) Kugeldrehmaschinen

(J) スフェリカル旋盤

球面旋盤

用于车削内、外球面的卧式车床。

1.9.6 落地车床

(E) Heavy duty face lathes

(F) Tours en l'air

(R) Лоботокарные станки

(G) Platten-Drehmaschinen

(J) フロア—旋盤

主轴箱直接安装在地基上, 主要用于车削大型工件端面的卧式车床 (图9)。

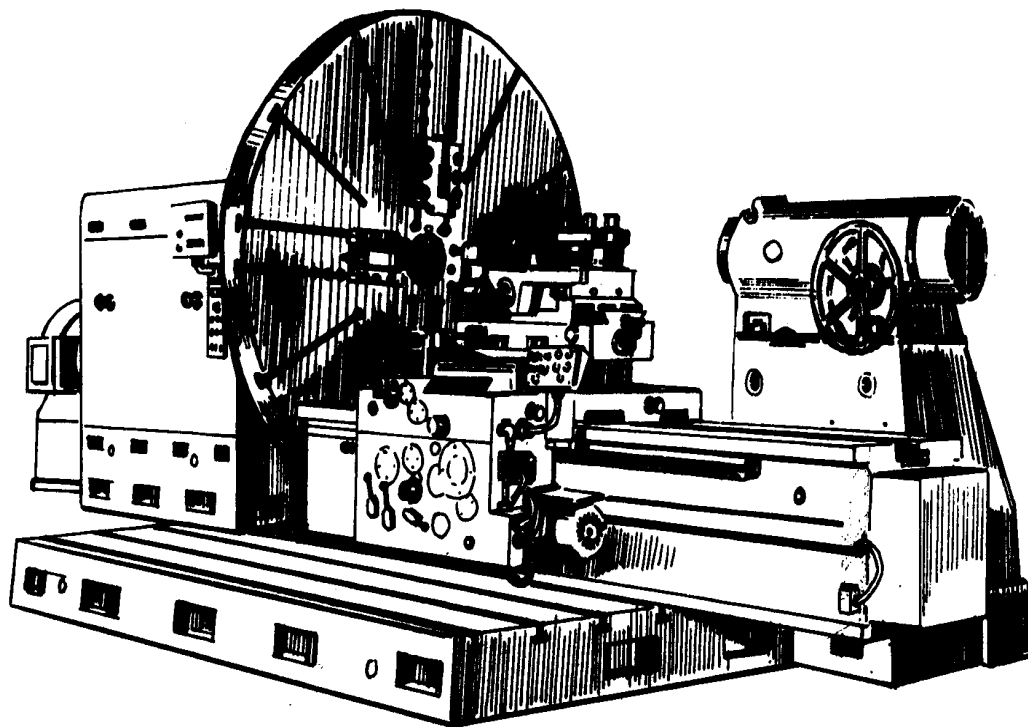


图 9 落地车床

1.10 仿形车床

- (E) Copying lathes
- (F) Tours à copier
- (R) Копировально-токарные станки
- (G) Nachformdrehmaschinen
Kopierdrehmaschinen
- (J) 倣い旋盤

对工件进行仿形车削的车床。

1.10.1 卡盘仿形车床

- (E) Chucking copying lathes
- (F) Tours à copier à mandrins
- (R) Патронный копировально-токарные станки
- (G) Nachformdrehmaschinen für Futterarbeiten
Kopierdrehmaschinen für Futterarbeiten
- (J) チャック倣い旋盤

主要用于车削盘、套类工件的仿形车床(图10)。

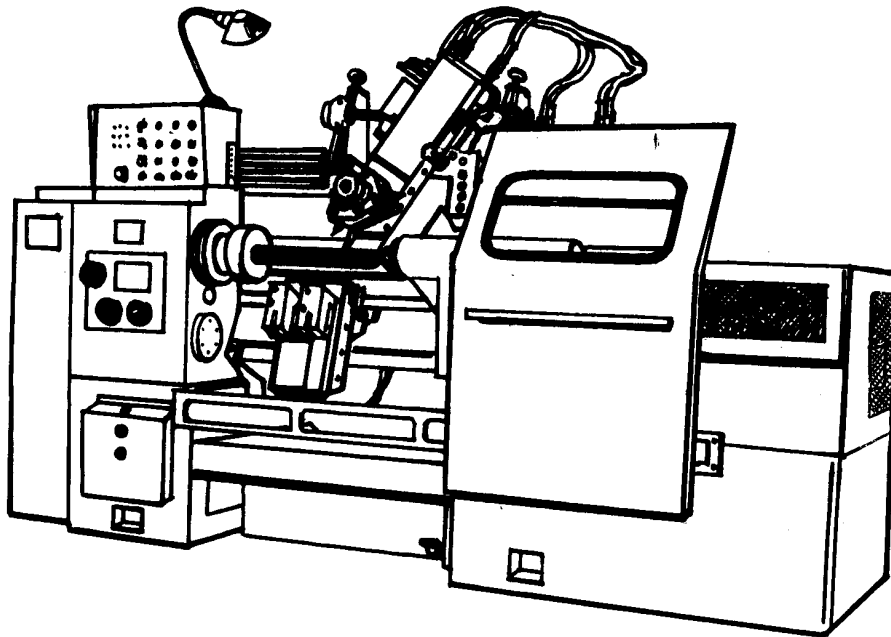


图 10 卡盘仿形车床

1.10.2 转塔仿形车床

- (E) Turret copying lathes
- (F) Tours à copier à tourelle revolver
- (R) Револьверные копировально-токарные станки
- (G) Revolverkopierdrehmaschinen
Revolvernachformdrehmaschinen
- (J) タレット倣い旋盤

带有转塔刀架，主要用于车削盘、套类工件的仿形车床。

1.11 多刀车床

- (E) Multi-tool lathes
Multiple tool lathes
- (F) Tours à outils multiples
- (R) Многорезцовые токарные станки
- (G) Mehrmeißeldrehmaschinen
Vielmeißeldrehmaschinen
Vielschnittdrehmaschinen
- (J) 多刃旋盤

具有多组刀架，可对工件进行多刀车削的车床。

1.11.1 卡盘多刀车床

- (E) Multi-tool chucking lathes
- (F) Tours à outils multiples à mandrins
- (R) Патронные многорезцовые токарные станки
- (G) Mehrmeißeldrehmaschinen für Futterarbeiten
Vielmeißeldrehmaschinen für Futterarbeiten
- (J) チャック多刃旋盤

主轴水平布置，主要用于车削盘、套类工件的多刀车床（图11）。

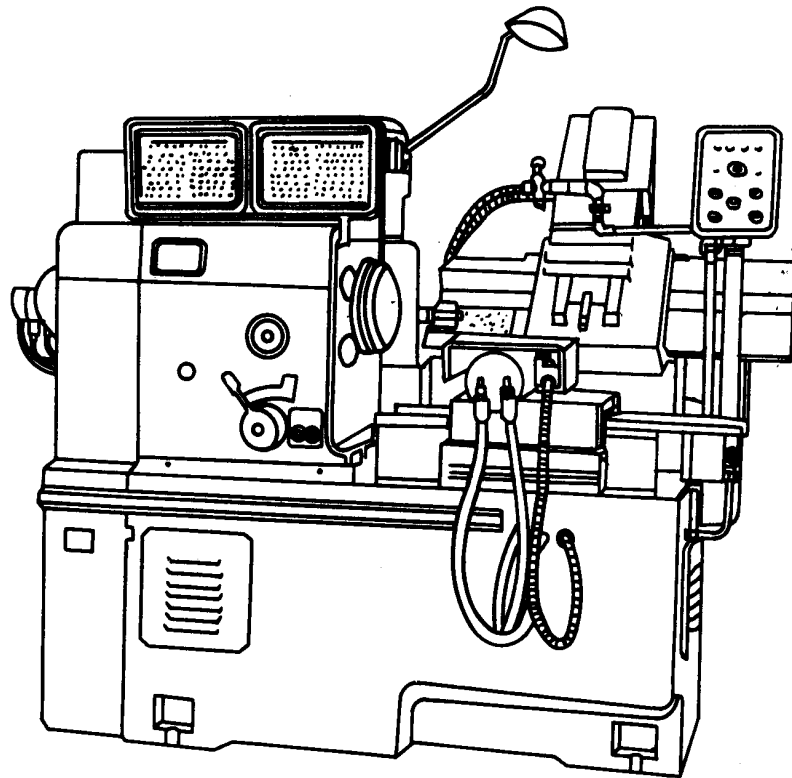


图 11 卡盘多刀车床

1.11.2 立式多刀车床

- (E) Vertical multi-tool lathes
- (F) Tours verticaux à outils multiples
- (R) Вертикальные токарные многолезцовые станки
- (G) Senkrechtvielmessel drehmaschinen
- (J) 立多刃旋盤

主轴垂直布置，主要用于车削盘、套类工件的多刀车床。

1.12 其他车床

1.12.1 车轮车床

- (E) Railway wheel lathes
Railroad wheel lathes
- (F) Tours à roues
- (R) Колёсотокарные станки
- (G) Radsatzdrehmaschinen
- (J) 車輪旋盤

用于车削铁路车辆车轮外缘的车床。车轮装在车轴上成对地进行车削。

1.12.2 车轴车床

- (E) Railway axle lathes
- (F) Tours à usiner les essieux
Tours à essieux
- (R) Осетокарные станки

GB 6477.3—86

(G) Achsendrehmaschinen

(J) 車軸旋盤

用于车削铁路车辆车轴的车床。

1.12.3 动轮曲拐销车床

(E) Crank pin lathes for driving-wheel

(F) Tours à bouton de manivelle

(R) Токарные станки для обработки кривошипного пальца

(G) Kuppelzapfendrehmaschinen

(J) 車輪クランクピン旋盤

用于车削铁路蒸汽机车动轮曲拐销的车床。

1.12.4 轴颈车床

(E) Axle journal lathes

Axle-neck lathes

(F) Tours à tourillon d'essieux

(R) Шеечные станки

(G) Achsenschenkeldrehmaschinen

(J) アクスルジョーナル旋盤

用于车削铁路车辆车轴轴颈的车床。

1.12.5 轧辊车床

(E) Roll-turning lathes

Roll lathes

(F) Tours à cylindres de laminoirs

(R) Вальцетокарные станки

(G) Walzendrehmaschinen

(J) ロール旋盤

用于车削压延用轧辊的车床。

1.12.6 钢锭车床

(E) Ingot lathes

(F) Tours à lingots

(R) Слиткотокарные станки

(G) Blockdrehmaschinen

(J) インゴット旋盤

用于钢锭剥皮的车床。

1.12.7 铲齿车床

(E) Relieving lathes

(F) Tours à détalonner

(R) Затыловочные токарные станки

(G) Hinterdrehmaschinen

(J) 二番取り旋盤

用铲削方法加工铣刀、滚刀等刀齿后背面的车床(图12)。

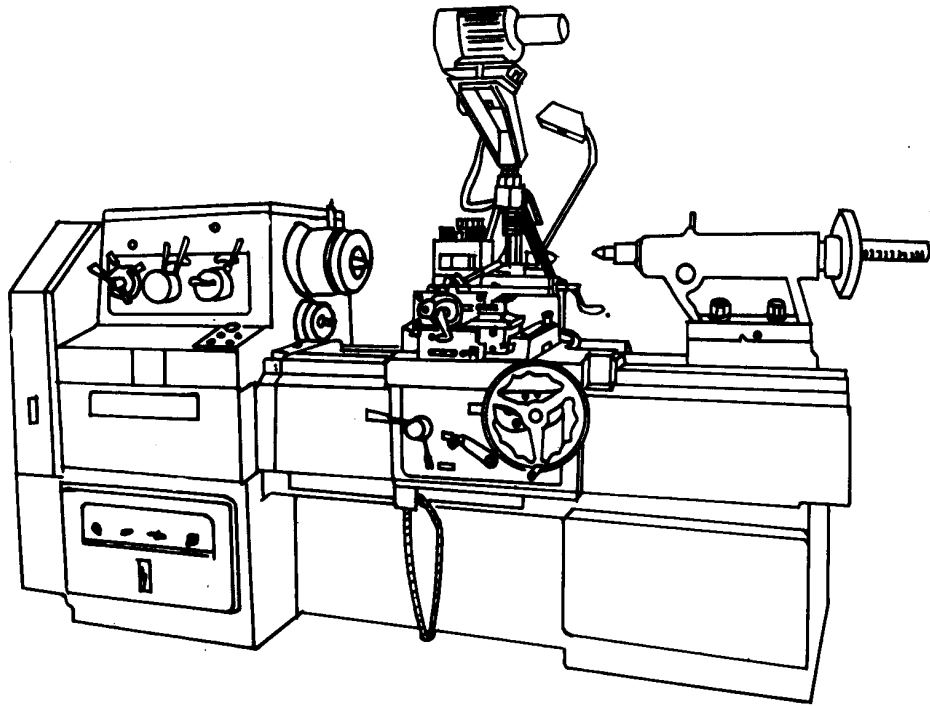


图 12 铲齿车床

1.12.8 多用车床

- (E) Versatile lathes
- (F) Tours à usinage multiple
- (R) Комбинированные токарные станки
- (G) Mehrzweckdrehmaschinen
- (J) 多用旋盘

主要用于车削,并具有钻、铣、磨等切削功能的车床。

2 机床参数

2.1 通用基本参数

2.1.1 床身上最大回转直径

- (E) Swing over bed
- (F) Diamètre maximal admissible au-dessus du banc
- (R) Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной
- (G) Größter Umlaufdurchmesser über Bett
- (J) ベッド上の振り

床身上允许工件回转的最大尺寸。

2.1.2 刀架上最大回转直径

- (E) Swing over carriage
- (F) Diamètre maximal admissible au-dessus des chariots
- (R) Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом
- (G) Größter Umlaufdurchmesser über Bettschlitten

(J) 刃物台上の振り

刀架上允许工件回转的最大尺寸。

2.1.3 最大车削直径

(E) Maximum turning diameter

(F) Diamètre maximal à tourner

Diamètre maximal de tournage

(R) Наибольший диаметр обточки

(G) Größter Drehdurchmesser

(J) 切削できる直径

可车削工件外径的最大尺寸。

2.1.4 最大车削长度

(E) Maximum turning length

(F) Longueur maximale à tourner

Longueur maximale de tournage

(R) Наибольшая длина обточки

(G) Größte Drehlänge

(J) 切削できる長さ

可车削工件长度的最大尺寸。

2.1.5 最大车削高度

(E) Maximum turning height

(F) Hauteur maximale à tourner

Hauteur maximale de tournage

(R) Наибольшая высота обточки

(G) Größte Drehhöhe über Planscheibe

(J) 切削できる高さ

立式车床上可车削工件高度的最大尺寸。

2.1.6 马鞍处最大回转直径

(E) Swing over gap

(F) Diamètre maximal admissible dans le rompu

(R) Наибольший диаметр заготовки над выёмкой станины

(G) Größter Umlaufdurchmesser in der Kröpfung

(J) 切落とし上の振り

马鞍车床床身凹口处允许工件回转的最大尺寸。

2.1.7 马鞍有效宽度

(E) Effective width of gap

(F) Largeur utile du rompu devant le nez de broche

(R) Эффективное расстояние над выёмкой станины

(G) Länge der Kröpfung vor der stirnfläche des Spindelkopfes

(J) 切落としの有効宽度

马鞍车床主轴端部至床身凹处右侧的距离。

2.1.8 刀杆截面

(E) Section of tool shank

Section of cutter bar

(F) Section maximale de la porte-outil

GB 6477.3—86

(R) Наибольшее сечение резца
Сечение резца “высота x ширина”

(G) Schaftquerschnitt

(J) バイト棒の断面積

刀架上可安装的车刀刀杆最大横截面(高×宽)尺寸。

2.1.9 尾座套筒行程

(E) Travel of tailstock quill

(F) Course de fourreau de contre-poupée

(R) Ход пиноли задней бабки

(G) Reitstockpinolenhub

(J) 心押台スリーブ最大移動量

尾座套筒在尾座体孔内可移动的最大距离。

2.1.10 溜板快移速度

(E) Rapid traverse speed of carriage

(F) Vitesse de déplacement rapide de chariot longitudinal

(R) Скорость быстрого перемещения фартука

(G) Eilgang des Werkzeugschlittens

(J) キャリッジ早送り速度

溜板纵向快速移动的速度。

2.2 多轴自动车床基本参数

2.2.1 卡盘直径

(E) Chuck diameter

(F) Diamètre de mandrin

(R) Диаметр патрона

(G) Spannfutterdurchmesser

(J) チャック直径

可安装最大卡盘的直径。

2.3 曲轴车床基本参数

2.3.1 偏心距范围

(E) Eccentricity range

(F) Distance excentrique réglable

(R) Пределы эксцентриситетов

(G) Exzentrizitätsbereich

(J) エクセントリシティ範囲

可加工曲轴最小偏心距至最大偏心距之间的范围。

2.3.2 中央传动装置转速范围

(E) Range of central transmission speeds

(F) Gamme de vitesse d'entraîneur central

(R) Диапазон скоростей центрального привода

(G) Drehzahlbereich des Mittenantriebs

(J) 中央伝動装置回転数範囲

中央传动装置最小转速至最大转速之间的范围。

2.4 凸轮轴车床基本参数

2.4.1 凸轮最大升角

GB 6477.3—86

- (E) Maximum rise angle of cam
 - (F) Angle montant maximal de came
 - (R) Наибольший угол подъёма обрабатываемого кулачка
 - (G) Größter Steigungswinkel der zu bearbeitenden Kurve
 - (J) 最大カムリフト
- 可加工凸轮的最大升角。

2.4.2 卡盘间最大距离

- (E) Maximum distance between chucks
- (F) Distance maximale entre deux mandrins
- (R) Наибольшее расстояние между патронами
- (G) Größter Abstand zwischen Futterern
- (J) 両チャック間の最大距離

左右两卡盘端面间最大的距离。

2.5 立式车床基本参数

2.5.1 横梁最低位置

- (E) Lowest position of cross rail
- (F) Hauteur libre minimale sous traverse
- (R) Наименьшее расстояние от поперечины до стола
- (G) Kleinster Abstand von Unterkante des Querbalkens bis Planscheibe
- (J) クロスレール最低位置

横梁底面至工作台面的最小距离。

2.5.2 横梁行程

- (E) Vertical travel of cross rail
- (F) Course de traverse
- (R) Ход поперечины
- (G) Querbalken-Senkrechtweg
- (J) クロスレール移動距離

横梁在立柱上可移动的最大距离。

2.6 卧式车床基本参数

2.6.1 弹簧夹头孔径

- (E) Spring collet capacity
Collet capacity
- (F) Diamètre de l'alésage du mandrin à pince
- (R) Диаметр отверстия цангового зажима
- (G) Spannzangedurchlaß
- (J) コレットチャック最大孔径

弹簧夹头可夹持棒料的最大直径。

2.6.2 顶尖间工件最大质量

- (E) Maximum mass of workpiece between centers
- (F) Poids maximal de la pièce pouvant être placée entre pointes
- (R) Наибольший вес изделия закреплённого в центрах
- (G) Größtes Werkstückmasse zwischen Spitzen
- (J) 両センタ間のワーク最大質量

GB 6477.3—86

主轴顶尖与尾座顶尖间允许承载工件的最大质量。

2.6.3 尾座快移速度

- (E) Rapid traverse speed of tailstock
- (F) Vitesse de déplacement rapide de contre-poupée
- (R) Скорость быстрого перемещения задней бабки
- (G) Eilgang des Reitstockes
- (J) 心押台早送り速度

尾座纵向快速移动的速度。

2.6.4 悬卡工件最大质量

- (E) Maximum mass of workpiece with face plate
- (F) Masse admis sur le plateau de la poupée
- (R) Наибольшая масса подвешенного изделия на планшайбе
- (G) Größtes werkstück masse fliegend in der Planscheibe
- (J) 片持取付工作物最大质量

花盘允许装夹工件的最大质量。

2.7 仿形车床基本参数

2.7.1 仿形车削型面角范围

- (E) Range of contoured surface angle of copying turning
- (F) Gamme d'angles copiageables de surfaces profilées
- (R) Пределы изменения угла наклона копировального суппорта
- (G) Nachformabarem (oder kopierbarem) Profilwinkelbereich
- (J) 倣いターニング削り半锥角度範圍

仿形刀架可加工的正负锥面的半锥顶角范围。

2.7.2 自动循环次数

- (E) Number of autcycles
- (F) Nombre de cycles automatiques
- (R) Число автоматического цикла
- (G) Anzahl des automatischen Arbeitszyklus
- (J) 自動サイクル数

仿形刀架能进行自动循环的最多次数。

2.8 其他车床基本参数

2.8.1 最小车削直径

- (E) Minimum turning diameter
- (F) Diamètre minimal à tourner
Diamètre minimal de tournage
- (R) Наименьший диаметр обточки
- (G) Kleinster Drehdurchmesser
- (J) 切削できる最小直径

车轮车床可车削车轮直径的最小尺寸。

2.8.2 车轴直径范围

- (E) Diameter range of turning axle
- (F) Gamme des diamètres admis d'essieux à usiner
- (R) Диапазон диаметра обточки вагонных осей

GB 6477.3—86

(G) Achsdurchmesserbereich

(J) 車軸直径範圍

车轴车床可车削车轴最小直径至最大直径之间的范围。

2.8.3 车轴最大长度

(E) Maximum length of turning axle

(F) Longueur maximale d'essieux à usiner

(R) Наибольшая длина обточка вагонных осей

(G) Größte Achslänge

(J) 車軸最大長さ

车轴车床可车削车轴长度的最大尺寸。

2.8.4 最大曲拐销直径

(E) Maximum diameter of turning crank pin

(F) Diamètre maximal de bouton de manivelle

(R) Наибольший диаметр кривошипного пальца

(G) Größter Kuppelzapfendurchmesser

(J) 車輪クランクピン最大直径

动轮曲拐销车床可车削曲拐销直径的最大尺寸。

2.8.5 中心高

(E) Center height

Height of centers

Distance from tailstock center to bed surface

(F) Hauteur de pointes

(R) Высота центра

(G) Spitzenhöhe

(J) センタ高さ (ベッド上面から)

动轮曲拐销车床尾座顶尖轴线至基座平板间的距离。

2.8.6 主轴箱最大行程

(E) Maximum travel of headstock

(F) Course maximale de boîte de broche

(R) Наибольший ход шпиндельной бабки

(G) Größter Spindelkasten-Längsweg

(J) 主軸台最大移動量

动轮曲拐销车床主轴箱可纵向移动的最大距离。

2.8.7 主轴箱快移速度

(E) Rapid traverse speed of headstock

(F) Vitesse de déplacement rapide de boîte de broche

(R) Скорость быстрого перемещения шпиндельной бабки

(G) Eilgang des Spindelkastens

(J) 主軸台早送り速度

动轮曲拐销车床主轴箱纵向快速移动的速度。

2.8.8 最大铲削模数

(E) Maximum relieving module

(F) Module maximal de détalonnage

(R) Наибольший модуль затылования

GB 6477.3—86

(G) Größter Modul der Hinterdrehung

(J) 二番取りの最大モジュール

可铲削齿轮刀具的最大模数。

2.8.9 刀架最大铲程

(E) Maximum relieving travel

(F) Course maximale de chariot de détalonnage

(R) Наибольший ход затыловочного суппорта

(G) Größte der Hinterdrehung

(J) 刃物台最大二番取り量

铲削时刀架的最大冲程长程。

3 机床零、部件

3.1 通用零、部件

3.1.1 溜板

(E) Carriage

Slide carriage

Slide saddle

(F) Chariot à croix avec tablier

(R) Каретка

(G) Schlitten

(J) ギャリッジ

在床身上使刀具作纵向移动的部件。一般由刀架、床鞍、溜板箱等组成。

3.1.2 溜板箱

(E) Apron

(F) Tablier du chariot

(R) Фартук

(G) Schloßkasten

(J) エプロン

用于驱动溜板移动的传动箱。

3.1.3 移置床鞍

(E) Fixable saddle

(F) Chariot longitudinal

Chariot repositionné

(R) Каретка перестановки

Переставная каретка

(G) Bettschlitten nur zum Einstellen auf die

Werkstücklänge

Sattelschlitten

(J) 移置サドル

沿床身导轨纵向移动至预定位置后可予以紧固的床鞍。滑板可在其上面移动。

3.1.4 滑板

可沿导轨移动的部件。

a. 横滑板

(E) Cross slide

GB 6477.3—86

(F) Chariot transversal

(R) Поперечная салазка

(G) Planschlitten
Querschlitten

(J) クロススライド

b. 斜滑板

(E) Taper slide

Oblique slide

(F) Chariot incliné

(R) Косая салазка

(G) Schrägschlitten

(J) チルチングスライド

c. 纵滑板

(E) Longitudinal slide

(F) Chariot longitudinal

(R) Продольная салазка

(G) Längsschlitten

(J) 縱方向スライド

3.1.5 球面刀架

(E) Spheric tool post

(F) Chariot d'usinage sphérique

(R) Суппорт для обточки сферической поверхностей

(G) Schlitten zum Kugeldrehen

(J) 球面刃物台

用于车削内、外球面的刀架。

3.1.6 回转刀架

(E) Swivel tool post

(F) Tourelle revolver

Tête revolver

(R) Револьверный суппорт

Поворотный суппорт

(G) Revolverkopf

(J) 旋回刃物台

可装夹多把刀具或工具, 并可进行转位和定位的刀架。

a. 方刀架

(E) Square tool post

Square turret

(F) Tourelle carrée

(R) Квадратный суппорт

(G) Vierfachmeißelhalter

Vierfachstahlhalter

(J) 方形刃物台

b. 回轮刀架

(E) Drum type turret

GB 6477.3—86

Drum

- (F) Barillet
- (R) Барабанный суппорт
- (G) Trommelrevolver
- (J) ドラム形刃物台

c. 转塔刀架

- (E) Turret
- (F) Tourelle revolver
- (R) Револьверный суппорт
Резцедерматель
- (G) Sternrevolver
- (J) タレット形刃物台

3.1.7 回转滑座

- (E) Swivel slide
Rotary slide base
- (F) Coulisse pivotante
Semelle orientable
- (R) Поворотный ползун
Поворотная плига
- (G) Drehteil
Drehschlitten
- (J) 旋回スライド・ストック
在滑板上带有导轨可回转的滑座。

3.1.8 车螺纹指示盘

- (E) Chasing dial
- (F) Indicateur d'embrayage pour filetage
- (R) Диск-указатель нарезаемых резьб
- (G) Gewindeuhr
- (J) 醉步测定器
与丝杠啮合, 车削螺纹时防止乱扣的指示装置。

3.1.9 快移装置

- (E) Rapid traverse device
- (F) Dispositif de déplacement rapide
- (R) Устройство быстрого перемещения
- (G) Eilgangvorrichtung
- (J) 早送り装置
使溜板或滑板快速移动的装置。

3.1.10 挡料装置

- (E) Stock stop attachment
- (F) Butée
- (R) Упор
Отсекатель
- (G) Stangenanschlag
- (J) ストック・ストップ

GB 6477.3—86

自动送料时,用于控制棒料送进长度的装置。

3.1.11 开合螺母

- (E) Split nut
Half-nut
- (F) Demi-écrou d'embryage de la vis-mère
- (R) Раздвижная маточная гайка
Раземная гайка
- (G) Halbmutter
Schloßmutter
- (J) 半割りナット

能与丝杠径向接合或脱开的螺母,用于接通和断开切削螺纹的进给运动。

3.1.12 光杠

- (E) Feed rod
- (F) Barre de chariotage
- (R) Ходовой валик
- (G) Zugspindel
- (J) フイードロッド

用于传动运动部件移动的杆状零件。

3.1.13 脱落蜗杆

- (E) Trip worm
- (F) Vis à déclenchement
- (R) Падающий червяк
- (G) Fallschnecke
- (J) 脱落ウーム

超负荷时,使蜗杆与蜗轮能自动脱离啮合的安全装置。

3.1.14 仿形刀架

- (E) Copying tool post
- (F) Chariot de copiage
- (R) Копировальный суппорт
- (G) Nachformschlitten
Kopierschlitten

- (J) 倣い刃物台

用于仿形车削的刀架。

a. 右仿形刀架

- (E) Right copying tool post
- (F) Chariot droit de copiage
- (R) Правый копирующий суппорт
- (G) Rechter Nachformschlitten
Rechter Kopierschlitten

- (J) 右倣い刃物台

b. 左仿形刀架

- (E) Left copying tool post
- (F) Chariot gauche de copiage
- (R) Левый копирующий суппорт

GB 6477.3—86

- (G) Linker Nachformschlitten
Linker Kopierschlitten
- (J) 左倣い刃物台
- c. 双滑体仿形刀架
- (E) Double slide copying tool post
Two-sliding body copying tool post
- (F) Chariot avec deux coulisseaux de copiage
- (R) Копировальный суппорт с двумя суппортами
- (G) Doppel-Nachformschlitten
Doppel-Kopierschlitten
- (J) ダブル・スライド倣い刃物台
- d. 复式仿形刀架
- (E) Complex copying tool post
Compound copying tool post
- (F) Chariot de copiage combiné
- (R) Комбинированный копировальный суппорт
- (G) Verbund-Nachformschlitten
Verbund-Kopierschlitten
- (J) 复式倣い刃物台
- 3.1.15 样件架
- (E) Template stand
Template holder
- (F) Support de gabarit
Porte-gabarit
- (R) Шаблон-держатель
- (G) Leitkurvenhalter
Schablonenhalter
- (J) テンプレート・レスト
- 用于装夹仿形样件的部件。
- 3.1.16 端齿盘
- (E) End-toothed disc
- (F) Couronne dentée
- (R) Плоскозубчатая муфта
Диск с торцовыми зубьями
- (G) Planzahnkupplung
- (J) 端面カプリング
- 用端面齿分度定位的齿盘。
- a. 直齿端齿盘
- (E) Straight tooth end-toothed disc
- (F) Couronne dentée-“Hirth”
- (R) Диск с прямыми торцовыми зубьями
- (G) Hirth-Planzahnkupplung
- (J) 端面すぐ歯カップリング
- b. 弧齿端齿盘

GB 6477.3—86

- (E) Curved-tooth end toothed disc
- (F) Couronne dentée - "Curvic"
- (R) Диск с круговыми торцовыми зубьями
- (G) Curvic-Planzahnkupplung
- (J) 端面 magari 歯カッ プリング

3.1.17 分配轴

- (E) Main cam shaft
Distribution shaft
- (F) Arbre de distribution
- (R) Распределительный вал
- (G) Steuerwelle
- (J) カム軸
カムシフト

自动车床上, 带有凸轮, 用于分配与控制工作循环运动的轴。

3.1.18 凸轮鼓

- (E) Cam drum
- (F) Came-tambour
Tambour à came
- (R) Барабанный кулачок
- (G) Kurventrommel
Nockentrommel
- (J) カムドラム

在自动车床上, 带有凸轮或凸块, 用于控制工作循环运动的鼓轮。

3.2 单轴自动车床零、部件

3.2.1 径向刀架

- (E) Radial tool post
- (F) Chariot radial
- (R) Радиальный суппорт
- (G) Radialschlitten
- (J) 半径方向刃物台

在与主轴轴线的垂直面内, 可沿工件作径向进给的刀架。

3.2.2 校直装置

- (E) Straightening device
- (F) Chariot vertical
Support d'outils
- (R) Правильное устройство
- (G) Richtapparat für Ringwerkstoff
- (J) アライメント装置

用于将盘状线材校直的装置。

3.3 多轴自动车床零、部件

3.3.1 主轴鼓

- (E) Spindle carrier
Spindle drum
- (F) Barillet porte-broches

Barillet des broches

(R) Шпиндельный барабан

Шпиндельный блок

(G) Spindeltrommel

(J) 主軸ドラム

内装若干根主軸，并能转位、定位的鼓轮部件。

3.3.2 工具主軸

(E) Tool spindle

(F) Broche porte-outil

(R) Инструментальный шпиндель

(G) Werkzeugspindel

(J) 工具主軸

位于纵刀架上与主軸相对，用于安装刀具或工具的軸。

a. 移式工具主軸

(E) Traverse tool spindle

Movable tool spindle

(F) Broche porte-outil d placable

(R) Передвижной инструментальный шпиндель

(G) Bewegliche Werkzeugspindel

(J) 移動式工具主軸

b. 转式工具主軸

(E) Rotary tool spindle

(F) Broche porte-outil tournable

(R) Поворотный инструментальный шпиндель

(G) Umlaufende Werkzeugspindel

(J) 旋回形工具主軸

c. 移转式工具主軸

(E) Movable and rotary spindle

(F) Broche porte-outil déplaçable et tournable

(R) Передвижной и поворотный инструментальный шпиндель

(G) Bewegliche und umlaufende Werkzeugspindel

(J) 移動-旋回形工具主軸

d. 铣削工具主軸

(E) Milling tool spindle

(F) Broche porte-fraise

(R) Фрезерный инструментальный шпиндель

(G) Frässpindel

(J) フライス削り工具主軸

e. 取料工具主軸

(E) Pick-up attachment

(F) Broche porte-outil de déchargement

(R) Инструментальный шпиндель для захватывания

(G) Abgreifspindel

(J) ピック・アップ主軸

3.3.3 独立进给机构

- (E) Independent feed mechanism
- (F) Mécanisme d'avance indépendante
- (R) Механизм независимой подачи
- (G) Unabhängiges Längsvorschubgetriebe
Unabhängiger Vorschubantrieb
- (J) 独立送り機構

使纵刀架一个工位的附具产生单独进给量的机构。

3.4 曲轴车床零、部件**3.4.1 同步器**

- (E) Synchronized unit
Synchro
- (F) Dynchroniseur
- (R) Синхронизатор
Сельсин
- (G) Synchronantrieb
Synchronanlage
- (J) シンクロナイザー

使两主轴或主轴与靠模轴保持同步运动的部件。

3.4.2 平衡装置

- (E) Balance device
Balancer
- (F) Dispositif d'équilibrage
- (R) Балансирное устройство
- (G) Auswuchteinrichtung
- (J) バランス装置

车削曲轴连杆轴颈时,用于平衡偏重的装置。

3.4.3 主轴准停机构

- (E) Spindle positioning device
Mechanism for stopping spindle at the fixed position
- (F) Dispositif à arrêter correctement la broche
- (R) Точное стопорное устройство шпинделя
- (G) Spindel - Stillsetzeinrichtung
Spindel - Punktstillsetzeinrichtung
- (J) 主轴プリセット位置止め装置

使主轴准确停止在装卸位置上的装置。

3.4.4 中央传动装置

- (E) Central transmission device
- (F) Entraîneur central
- (R) Центральный привод
- (G) Mittenantrieb
- (J) 中央伝動装置

在床身中部,用于驱动曲轴旋转的装置。

3.4.5 定位尺

GB 6477.3—86

(E) Positioning rule

Locating rule

(F) Butée

(R) Установочная линейка

Линейка для установки положения

(G) Längsanschlag

(J) ポジショニング定規

车削曲轴时, 用于控制各轴颈轴向尺寸位置的零件。

3.5 卧式车床零、部件

3.5.1 马鞍

(E) Gap

Gap bridge

(F) Traverse

(R) Седло

Выемка

(G) Brücke

Einsatzbrücke

(J) ギャップピース

在马鞍车床上, 嵌入床身凹口处具有导轨的可卸零件。

3.5.2 基座平板

(E) Base plate

Foundation plate

(F) Plaque

(R) Основание

(G) Fundamentplatte

(J) ベースプレート

在落地车床上, 用于安装床台、尾座的基础零件。

3.5.3 床台

(E) Movable bed

(F) Banc coulissant

(R) Постель

(G) Bett

(J) ベッド

在落地车床上, 用于支承和引导溜板移动的部件, 可在基座平板上纵向或横向安装。

3.5.4 尾座心轴

(E) Tailstock spindle

(F) Broche de contre-poupée

(R) Шпиндель задней бабки

Пиноль задней бабки

(G) Reitstockachse

Reitstockwelle

(J) 心押し軸

装在尾座套筒内, 用于安装顶尖的可旋转轴。

3.5.5 电轴

GB 6477.3—86

- (E) Electric shaft
- (F) Axe électrique
- (R) Электрическая ось
- (G) Elektrische Welle
- (J) 電気軸

当主轴箱与刀架分离传动时,为车螺纹而采用的机械—电气系统。

3.6 其他车床零、部件

3.6.1 升降台

- (E) Knie
- (F) Console
- (R) Консоль
Подъёмный стол
- (G) Konsol
- (J) ニー

用于调整曲拐销与主轴中心距离的装置。

3.6.2 铲刀架

- (E) Relieving tool post
- (F) Chariot à détalonner
Chariot de détalonnage
- (R) Затыловочный суппорт
- (G) Hinterdrehschlitten
- (J) 二番取り刃物台

用于铲销或铲磨的刀架。

3.6.3 铲动滑板

- (E) Relieving slide
- (F) Coulisseau à détalonner
- (R) Затыловочные салазки
- (G) Hinterdrehplanschlitten
- (J) 二番取りスライド

使铲刀架往复运动的滑板。

4 加工方法

4.1 车削

- (E) Turning
- (F) Tournage
- (R) Точение
Обточка
- (G) Drehen
- (J) ターニング削り
旋削

工件旋转,车刀在平面内作直线或曲线移动的切削。

a. 粗车

- (E) Rough turning
- (F) Tournage d'ébauche

GB 6477.3—86

(R) Черновое точение

(G) Schruppdrehen

(J) 荒削り

荒旋削

b. 精车

(E) Finish turning

(F) Tournage de finition

(R) Чистовое точение

(G) Fertigdrehen

(J) 仕上削り

c. 半精车

(E) Semi-finish turning

(F) Tournage de semi-finition

(R) Получистовое точение

(G) Schlichtdrehen

(J) 中仕上削り

4.2 镜面车削

(E) Mirror turning

(F) Tournage au miroir

Tournage fin

(R) Точение зеркальной поверхности

(G) Feindrehen

(J) 镜面削り

使工件表面粗糙度 R_a 小于等于 $0.012 \mu\text{m}$ 的车削。

4.3 外圆车削

(E) External cylindrical turning

(F) Tournage extérieur

(R) Наружное точение

(G) Außenrunddrehen

(J) 円筒削り

将工件车削成圆柱形外表面的方法(图13)。

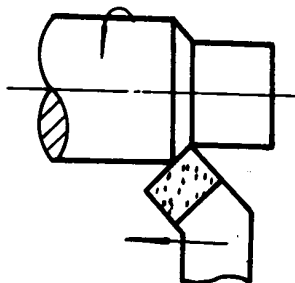


图 13 外圆车削

4.4 切向车削

(E) Tangential turning

(F) Tournage tangentiel

(R) Тангенциальное точение

(G) Tangentialdrehen

(J) タンジェンシャル削り

车刀在工件外圆沿切线方向进给的车削方法。

4.5 内圆车削

(E) Internal turning

Internal cylindrical turning

(F) Tournage intérieur

(R) Внутреннее точение

(G) Innendrehen

Innenrunddrehen

(J) 内面削り

对工件上的孔进行车削的方法(图14)。

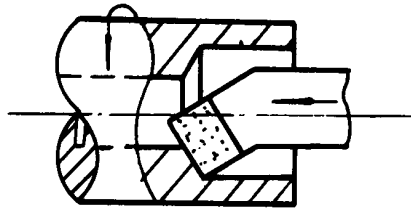


图 14 内圆车削

4.6 端面车削

(E) Face turning

(F) Dressage

(R) Торцовое точение

(G) Plandrehen

(J) 端面削り

对工件端面进行车削的方法(图15)。

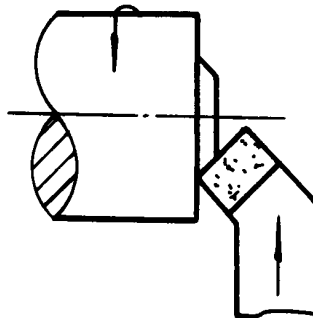


图 15 端面车削

4.7 锥面车削

(E) Taper turning

(F) Tournage conique

(R) Коническое точение

(G) Kegeldrehen

(J) テーパー削り

将工件车削成圆锥表面的方法(图16)。

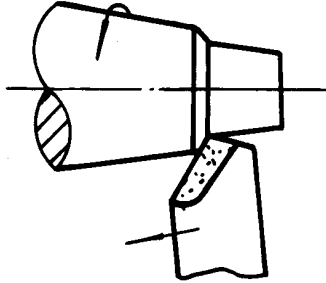


图 16 锥面车削

4.8 球面车削

(E) Spherical turning

(F) Tournage sphérique

(R) Сферическое точение

Точение сферических поверхностей

(G) Kugeldrehen

(J) 球面削り

将工件车削成球形表面的方法。

4.9 螺纹车削

(E) Screw cutting

Thread cutting

(F) Filetage à l'outil

(R) Винторезное точение

(G) Gewindedrehen

(J) ねじ切り

将工件表面车削成螺纹的方法(图17)。

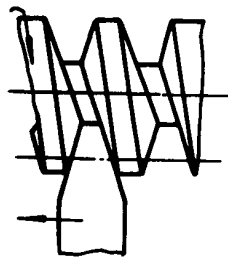


图 17 螺纹车削

4.10 成形车削

(E) Form turning

(F) Tournage de forme

Tournage à lame

(R) Фасонное точение

(G) Formdrehen

(J) 総型削り

GB 6477.3—86

用成形加工方法进行的车削。

4.11 仿形车削

- (E) Copying turning
- (F) Tournage par copiage
- (R) Копировальное точение
- (G) Nachformdrehen
Kopierdrehen
- (J) 倣い削り

用仿形加工方法进行的车削。

4.12 非圆仿形车削

- (E) Non-circular copying turning
- (F) Tournage par copiage non circulaire
- (R) Некруглое копировальное точение
- (G) Unrundnachformdrehen
- (J) 非円形倣い削り

用仿形车削将工件车削成非圆形截面的方法。

4.13 多刀车削

- (E) Multi-tool turning
- (F) Tournage à outil multiples
- (R) Многолезцовое точение
- (G) Mehrmeißeldrehen
Vielmeißeldrehen
- (J) 多刃削り

用若干把车刀同时进行车削的方法。

4.14 反装刀车削

- (E) Opposite set cutter turning
Over head turning
- (F) Tournage à l'envers
- (R) Обратное точение
- (G) überkopfdrehen
- (J) バイト反取付式ターニング削り

将车刀刃前面朝下装夹进行车削的方法。

4.15 非圆车削

- (E) Non-circular turning
- (F) Tournage non circulaire
- (R) Некруглое точение
- (G) Unrunddrehen
- (J) 非円旋削

将工件车削成非圆形截面的方法。

4.16 无切深车削

- (E) Non-depth turning
- (F) Tournage sans avance
- (R) Точение без глубины резания
- (G) Drehen ohne Zustellung

GB 6477.3—86

(J) 送り無しターニング削り

在切深方向停止进给后, 为消除系统弹性变形所引起的残存量而继续进行的车削。

4.17 滚花

(E) Knurling

(F) Moletage

(R) Накатывание

Накатка

(G) Rändeln

(J) ローレット切り

用滚花工具将工件表面滚压出直纹或网纹的方法。

4.18 铲削

(E) Relieving

(F) Détalonnage

(R) Затывлование

(G) Hinterdrehen

(J) 二番取り

对铣刀、滚刀等的刀齿后背面进行车削或磨削的方法。

4.19 切槽

(E) Grooving

Recessing

(F) Tournage de gorge

Tournage de saignée

(R) Прорезка

(G) Einstechdrehen

(J) みぞ切り

在工件表面上车削沟槽的方法。

4.20 切断

(E) Cutting off

Parting off

(F) Tronçonnage

(R) Отрезание

Отрезка

(G) Abstechdrehen

(J) 突切り

把坯料或工件分成两段或若干段的车削方法(图18)。

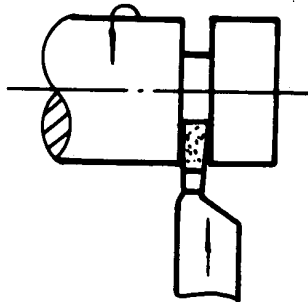


图 18 切断

GB 6477.3—86

4.21 套料**(E) Трепанниг****(F) Trépanage****(R) Кольцевое сверление****(G) Kernbohren****(J) トレパニング**

用环形刀具车削内孔并套出一段圆料的方法。

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出,由机械工业部北京机床研究所归口。

本标准由沈阳车床研究所、沈阳自动车床研究所、武汉重型机床研究所、宁江仪表机床研究所、上海市机床研究所、齐齐哈尔重型车床研究所、大连机床厂、南京机床厂、长城机床厂、上海第十二机床厂、青海重型机床厂、南京第二机床厂负责起草。