

GB/T 6472—1996

前 言

本标准是根据国际标准 ISO 6779—1981《立式内拉床——精度检验》对 GB 6472—86《立式内拉床精度》进行修订的,在技术内容和编写格式上与该国际标准等效。

本标准遵循术语统一的原则,将国际标准中的“牵引座,牵引夹头,返回夹头座,返回夹头”分别改为“主刀夹座,主刀夹头,辅助刀夹座,辅助刀夹头”。

根据立式内拉床产品的特点,主刀夹头为快换夹头,属机床配套件,本标准将国际标准中 64 项“牵引夹头孔轴线与工作台中央孔轴线的同轴度”改为“主刀夹座孔轴线与工作台中央孔轴线的同轴度”。

本标准将原 GB 6472—86 标准中的 G5 项“辅助刀夹孔和主刀夹孔中心连线对其运动的平行度”改为“主刀夹头孔轴线与辅助刀夹头孔轴线的重合度”,与国际标准一致。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 6472—86。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由长沙插拉刨床研究所归口。

本标准起草单位:长沙机床厂。

GB/T 6472—1996

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个由各国际标准化委员会(即 ISO 成员国)所组成的世界性组织。国际标准的制定由 ISO 技术委员会完成。每个对已建立的技术委员会感兴趣的成员国都有权加入该委员会,与 ISO 有联系的官方和非官方的国际组织也可参加该项工作。

技术委员会采用的国际标准草案在被 ISO 理事会定为正式国际标准之前都要通过每个成员国的表决。

ISO 6779 国际标准由 ISO/TC 39“机床”技术委员会制定,并在 1979 年 10 月发至所有成员国。

下列成员国表示同意:

澳大利亚	日本	瑞典
比利时	朝鲜	瑞士
联邦德国	波兰	美国
匈牙利	罗马尼亚	苏联
印度	南非	
意大利	西班牙	

法国、英国对一些技术方面的内容表示不同意。

中华人民共和国国家标准

立式内拉床 精度检验

Vertical internal broaching machines
—Testing of the accuracy

GB/T 6472—1996
eqv ISO 6779—1981

代替 GB 6472—86

1 范围

本标准规定了立式内拉床的预调水平和几何精度检验以及相应的允差。

本标准还规定了机床主要部件所使用的术语。

本标准适用于额定拉力 25~1 000 kN 的立式内拉床的精度检验。不适用于机床的运转检查(振动、不正常的噪声、运动部件的爬行等)或机床的参数检查(速度、进给量等)。这些检查应在精度检验前进行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB 2670—82 金属切削机床 精度检验通则

3 简要说明

3.1 本标准所有尺寸和允差均用 mm 为单位表示。

3.2 使用本标准时必须参照 JB 2670,尤其是在机床检验前的安装、运动部件的空运转升温、测量方法和检验工具的推荐精度。

3.3 几何精度检验项目的顺序是按照机床部件排列的,所以并不表示实际检验次序。为了使拆装检验工具和检验方便起见,可按任意次序进行检验。

3.4 检验机床时,并不总是必须检验本标准中的所有项目。可由用户取得制造厂同意选择一些他感兴趣的检验项目,但这些项目必须在机床订货时明确提出。

3.5 由于零件形状的多种多样性,因此工作精度检验未做规定。如果用户希望进行工作精度检验,则必须在与制造厂签订的协议中指明。

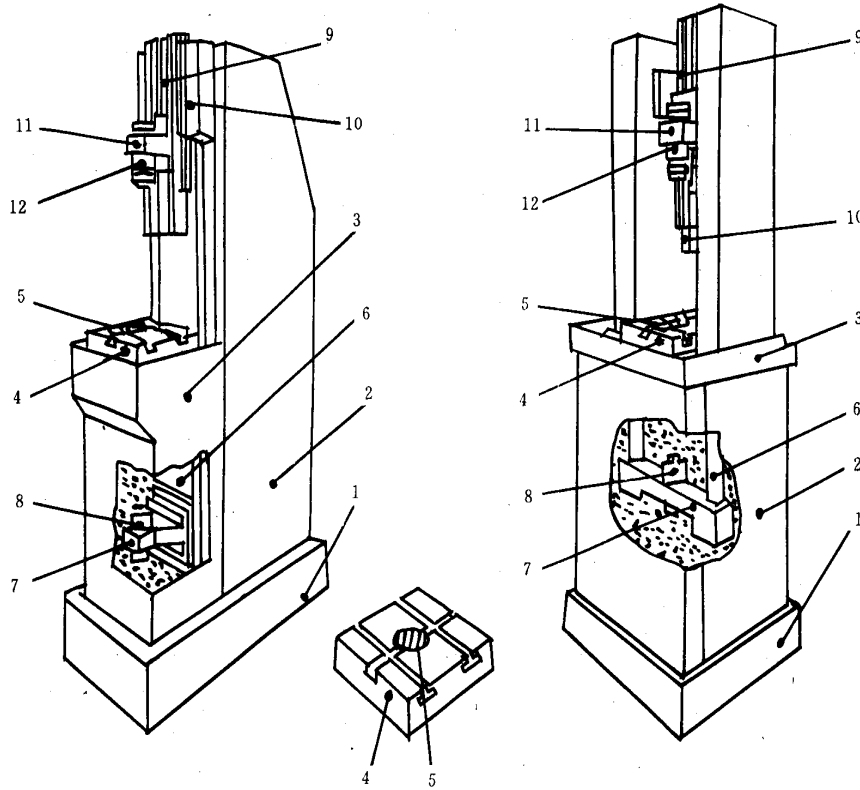
3.6 如果实测长度和本标准中规定的值不同,则给定的公差值应进行折算(JB 2670—82 第 2.3.1.1),几何精度和工作精度检验的公差最小折算值均为 0.01 mm。

国家技术监督局 1996-07-05 批准

1997-02-01 实施

GB/T 6472—1996

4 术语



4 和 5 的放大图

序号	中文	英语	法语	俄语
1	底座	Base	Socle	Основание
2	立柱	Column	Bâti	Станина
3	床身	Table base	Support du plateau de fixation	Опора стола
4	工作台	Work table	Plateau de fixation(ou table)	Стол
5	工作台定心孔	Table location bore or register bore	Centrage du support de pièce	Отверстие под планшайбу
6	主滑板	Pull slide	Coulisseau de traction	Рабочие салазки
7	主刀夹座	Pull block	Traverse de traction	Кронштейн рабочих салазок
8	主刀夹头	Pull chuck	Tête d'accrochage avant	Рабочий патрон
9	辅助滑板	Retriever slide	Coulisseau de relevage	Вспомогательные салазки
10	辅助滑板导轨	Retriever slide guide	Guidage du coulisseau de relevage	Направляющие вспомогательных салазок
11	辅助刀夹座	Retriever block	Chariot d'amenage	Кронштейн вспомогательных салазок
12	辅助刀夹头	Retriever chuck	Tête d'accrochage arriere	Вспомогательный патрон

GB/T 6472—1996

5 检验条件和允差

5.1 预调水平检验

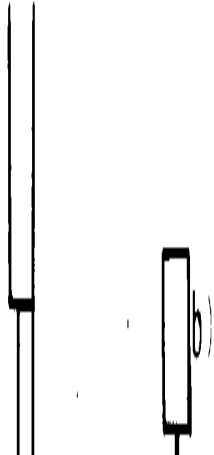
序号	简图	检验项目	允差 mm	检验 工具	备 注 参照 JB 2670 的有关条文
G01		机床调平: a)纵向; b)横向	a)和 b) 0.05/1 000	水平仪	3.1.1 水平仪应纵向和横向放置在工作台上并观测其偏差。 这项检验应按制造厂的说明书进行

5.2 几何精度检验

序号	简图	检验项目	允差 mm	检验 工具	备 注 参照 JB 2670 的有关条文
G1		工作 台面的 平面度	1 000 长 度 内 为 0.04	水平仪 或平尺 和量块	5.3.2.2 及 5.3.2.3 水平仪应依次在纵向和 横向(a)和 b))放置在工作 台上并观测其偏差
		辅助刀			5.5.2.2.2 指示器应固定在辅助刀

GB/T 6472-1996

续表

序号	简图	检验项目	允差 mm	检验 工具	备注 参照 JB 2670 的有关条文
		主刀夹 头移动			5.5.2.2.2 此一项由四角头刀头

GB/T 6472-1996