数控精密单柱立式车床

第2部分：技术条件

CNC single column precision vertical lathe—
Part2:Specifications

2019-12-30 发布

2020-02-01 实施

中国机床工具工业协会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 一般要求	1
4 附件和工具	1
5 安全卫生	1
6 加工和装配质量	2
7 机床空运转试验	2
8 机床负荷试验	3
9 机床精度检验	3
参考文献	7

前 言

T/CMTBA 1005《数控精密单柱立式车床》分为以下两个部分：

——第1部分：精度检验；

——第2部分：技术条件。

本部分为 T/CMTBA 1005 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由中国机床工具工业协会提出。

本部分由中国机床工具工业协会重型机床分会归口。

本部分起草单位：齐重数控装备股份有限公司、武汉重型机床集团有限公司、天水星火机床有限责任公司。

本部分主要起草人：胡巍、姜辉、白光勇、焦建华、徐忠和、陈光远、徐皓莉、郭玉英、单士海、黄鹏、马洪亮、王惠芳。

本部分为首次发布。

数控精密单柱立式车床

第 2 部分： 技术条件

1 范围

本部分规定了数控精密单柱立式车床的设计、制造和验收的要求。
本部分适用于最大加工直径1000 mm~2500 mm的数控精密单柱立式车床。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 5226.1—2019 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件
GB/TT 6576—2002 机床润滑系统
GB/TT 9061—2006 金属切削机床 通用技术条件
GB 15760 金属切削机床 安全防护通用技术条件
GB/T 17421.5—2015 机床检验通则 第 5 部分:噪声发射的确定
GB/T 23570—2009 金属切削机床 焊接件通用技术条件
GB/TT 23572—2009 金属切削机床 液压系统通用技术条件
GB/T 23575—2009 金属切削机床 圆锥表面涂色法检验及评定
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 25375—2010 金属切削机床 结合面涂色法检验及评定
GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件
T/CMTBA 1005.1—2019 数控精密单柱立式车床 第1部分: 精度检验

3 一般要求

按本部分验收机床时,还应对 GB/T 9061—2006、GB/T 25373—2010、GB/T 25376—2010 等标准中未经本部分具体化的其余有关项目进行检验。

4 附件和工具

4.1 应随机供应下列附件和工具:

- a) 专用工具一套;
- b) 地脚螺栓、螺母、垫圈、调整垫铁各一套。

4.2 扩大机床使用性能的特殊附件,根据用户要求按协议供应。

4.3 机床的标准附件和工具,均应保证连接部位的互换性和使用性能。

5 安全卫生

5.1 机床电气系统的安全应符合 GB/T 5226.1—2019 的规定。

5.2 机床液压系统的安全应符合 GB/T 23572—2009 的规定。

5.3 机床润滑系统的安全应符合 GB/T 6576—2002 的规定。

5.4 机床的安全防护除应符合 GB 15760 的规定外,还应符合下列要求:

- a) 导轨等容易被尘屑磨损的部位宜有安全防护装置;
- b) 急停开关在完成紧急停止动作后,不应具有自动恢复功能;
- c) 打开安全防护装置有可能造成伤害时,安全防护装置应与机床工作循环联锁;