



中华人民共和国国家标准

GB/T 31557—2015

高速数控定梁龙门雕铣机

High speed CNC gantry-type engraving and milling machine with fixed crossbeam

2015-05-15 发布

2016-01-01 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

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	1
5 试验方法	3
6 检验规则	27
附录 A (资料性附录) 机床最大切削抗力的试验及近似算法	29

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位:广东科杰机械自动化有限公司。

本标准主要起草人:陈完年、陈福更、李国森、冯卓杰、温振强。

高速数控定梁龙门雕铣机

1 范围

本标准规定了高速数控定梁龙门式雕铣机的技术要求、试验方法及检验规则。

本标准适用于数控定梁龙门式雕铣机床(以下简称雕铣机),其他形式的数控雕铣机、数控雕刻机也可参照使用。

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 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

GB/T 6576—2002 机床润滑系统

GB/T 7932—2003 气动系统 通用技术条件

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 17421.1—1998 机床检验通则 第1部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度

GB/T 17421.2—2000 机床检验通则 第2部分:数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定

GB/T 25373—2010 金属切削机床 装配通用技术条件

GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

GB/T 26220—2010 工业自动化系统与集成 机床数值控制 数控系统通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

高速数控定梁龙门式雕铣机 **high speed CNC gantry-type engraving and milling machine with fixed crossbeam**

曲面加工进给速度大于 6 m/min,主轴功率大于 2 kW 及最高转速大于 18 000 r/min,工作台宽度至 1 000 mm 的定梁龙门式数控机床。

4 技术要求

4.1 一般要求

按本标准验收时,应同时对 GB/T 9061—2006、GB/T 25376—2010、GB/T 25373—2010 中未经本标准具体化的其余验收项目进行检验。

4.2 附件和工具

4.2.1 应随机供应表 1 所列附件和工具。