



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25658.2—2010

---

## 数控仿形定梁龙门镗铣床 第2部分：技术条件

Copying type CNC plano-boring and milling machines with  
a fixed cross rail—Part 2: Specifications

2010-12-23 发布

2011-07-01 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

## 前 言

GB/T 25658《数控仿形定梁龙门镗铣床》分为以下两部分：

——第 1 部分：精度检验；

——第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 25658 的第 2 部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本部分起草单位：北京第一机床厂。

本部分主要起草人：胡瑞琳。

# 数控仿形定梁龙门镗铣床

## 第 2 部分:技术条件

### 1 范围

GB/T 25658 的本部分规定了数控定梁龙门镗铣床和数控仿形定梁龙门镗铣床设计、制造和验收的要求。

本部分适用于工作台面宽度 1 000 mm~5 000 mm 一般用途的数控定梁龙门镗铣床和数控仿形定梁龙门镗铣床。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25658 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件(GB 5226.1—2008, IEC 60204-1:2005, IDT)

GB/T 6576—2002 机床润滑系统(ISO 5170:1997, EQV)

GB/T 7932—2003 气动系统 通用技术条件(ISO 4414:1998, IDT)

GB/T 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 16769—2008 金属切削机床 噪声声压级测量方法

GB/T 23570—2009 金属切削机床 焊接件通用技术条件

GB/T 23572—2009 金属切削机床 液压系统通用技术条件

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 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

GB/T 25658.1—2010 数控仿形定梁龙门镗铣床 第 1 部分:精度检验

### 3 一般要求

本部分是对 GB/T 9061、GB/T 25376、GB/T 25373 等标准的具体化和补充。按本部分验收机床时,应同时对上述标准中未经本部分具体化的其余有关验收项目进行检验。

### 4 附件和工具

4.1 为保证机床的基本性能,应随机供应的附件和工具见表 1。

表 1

名 称	数 量
专用调整工具	1 套
拉钉	1 套
机床调整垫铁	全套
拉杆、仿形指	各 1 件(仅适用于带仿形功能的机床)