



中华人民共和国国家标准

GB/T 23480.2—2009

电火花小孔高速加工机床 第2部分：参数

Small hole high speed drilling electro-discharge machines—
Part 2: Parameters

2009-04-02 发布

2009-11-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
电火花小孔高速加工机床
第 2 部分：参数

GB/T 23480.2—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号：155066·1-37789

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533

前 言

GB/T 23480《电火花小孔高速加工机床》分为两个部分：

——第1部分：术语和精度检验；

——第2部分：参数。

本部分为 GB/T 23480 的第2部分。

请注意本部分的某些内容有可能涉及专利。本部分的发布机构不应承担识别这些专利的责任。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国特种加工机床标准化技术委员会(SAC/TC 161)归口。

本部分起草单位：苏州电加工机床研究所。

本部分主要起草人：傅初森、于志三、王应。

本部分为首次发布。

电火花小孔高速加工机床

第2部分：参数

1 范围

GB/T 23480 的本部分规定了电火花小孔高速加工机床的参数。
本部分适用于新设计的电火花小孔高速加工机床(以下简称“机床”)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 23480 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/T 14896.1 特种加工机床 术语 第1部分:基本术语

GB/T 14896.2 特种加工机床 术语 第2部分:电火花加工机床

GB/T 19764—2005 优先数和优先数化整值系列的选用指南(ISO 497:1973, IDT)

3 术语和定义

GB/T 14896.1 和 GB/T 14896.2 中确立的以及下列术语和定义适用于 GB/T 23480 的本部分。

3.1

导向器至台面距离 **distance of guide to table**

H

导向器下端面至工作台台面的最大距离。

4 参数

机床的型式如图 1 所示,机床的参数应符合表 1 的规定。机床的坐标系和运动命名参照 GB/T 19660—2005^[1]的规定。