ICS 25.020
J38

JB

中 华 人 民 共 和 国 机 械 行 业 标 准

JB/T 9168.1-9168-13—1998

切削加工通用工艺守则

Common process instructions for cutting

1998-11-16 发布　　**1998-12-01** 实施

国 家 机 械 工 业 局　　发 布

中 华 人 民 共 和 国 机 械 行 业 标 准

JB/T 9168.10—1998

切削加工通用工艺守则　数控加工

代替 JB/Z 307.10—88

Common process instructions for cutting—Process instructions for numerically-controlled machining

1 范围

本标准规定了数控加工应遵守的基本规则,适用于用数控(NC)机床和计算机数控(CNC)机床(包括加工中心)的加工。

各类数控机床操作者除应遵守本文件外,还应遵守JB/T 9168.1和相应的 JB/T 9168.2～9168.9 的规定。

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/T 9168.1-1998 切削加工通用工艺守则　总则
JB/T 9168.2-1998 切削加工通用工艺守则　车削
JB/T 9168.3-1998 切削加工通用工艺守则　铣削
JB/T 9168.4-1998 切削加工通用工艺守则　刨、插削
JB/T 9168.5-1998 切削加工通用工艺守则　钻削
JB/T 9168.6-1998 切削加工通用工艺守则　锉削
JB/T 9168.7-1998 切削加工通用工艺守则　拉削
JB/T 9168.8-1998 切削加工通用工艺守则　磨削
JB/T 9168.9-1998 切削加工通用工艺守则　齿轮加工

3 加工前的准备

3.1 操作者必须根据机床使用说明书熟悉机床的性能、加工范围和精度,并要熟练地掌握机床及其数控装置或计算机各部分作用及操作方法。
3.2 检查各开关、旋钮和手柄是否在正确位置。
3.3 启动控制电气部分,按规定进行预热。
3.4 开动机床使其空运转,并检查各开关、按钮、旋钮和手柄的灵敏性及润滑系统是否正常等。
3.5 熟悉被加工工件的加工程序和编程原点。

4 刀具与工件的装夹

4.1 安放刀具时应注意刀具的使用顺序,刀具的安放位置必须与程序要求的顺序和位置一致。
4.2 工件的装夹除应牢固可靠外,还应注意避免在工作中刀具与工件或刀具与夹具发生干涉。

5 加工要求

5.1 进行首件加工前,必须经过程序检查(试走程序)、轨迹检查、单程序段试切及工件尺寸检查等步骤。

国家机械工业局 1998-11-16 批准　　1998-12-01 实 施

5.2 在加工时,必须正确输入程序,不得擅自更改程序。
5.3 在加工过程中操作者应随时监视显示装置,发现报警信号时应及时停车排除故障。
5.4 加工中不得随意打开控制系统或计算机柜。
5.5 零件加工完后,应将程序纸带、磁带或磁盘等收藏起来妥善保管,以备再用。