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 9168.11—1998

切削加工通用工艺守则　下料

代替 JB/Z 307.11—88

Common process instructions for cutting
—Process instructions for laying off

1 范围

本标准规定了下料应遵守的基本规则,适用于各企业切削加工所使材料的下料。
下料还应遵守JB/T 9168.1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

3 下料前的准备

3.1 看清下料单上的材质、规格、尺寸及数量等。
3.2 核对材质、规格与下料单要求是否相符。材料代用必须严格履行代用手续。
3.3 查看材料外观质量(疤痕、夹层、变形、锈蚀等)是否符合有关质量规定。
3.4 将不同工件所用相同材质、规格的料单集中,考虑能否套料。
3.5 号料
3.5.1 端面不规则的型钢、钢板、管材等材料号料时,必须将不规则部分让出。
3.5.2 号料时应考虑下料方法.留出切口余量。
3.6 有下料定尺挡板的设备,下料前要按尺寸要求调准定尺挡板,并保证工作可靠,下料时材料一定靠实挡板。

4 下料

4.1 剪切下料
4.1.1 钢板、扁钢下料时,应优先使用剪切下料。
4.1.2 用剪床下料时剪刃必须锋利.并应根据下料板厚调整好剪刃间隙,其值参见附录A(提示的附录)。
4.1.3 剪切最后剩下的料头必须保证剪床的压料板能压牢。
4.1.4 下料时应先将不规则的端头切掉。
4.1.5 切口断面不得有撕裂、裂纹、棱边。
4.2 气割下料
4. 2. 1 气割前应根据被切割板材厚度换好切割嘴I参见附录B(提示的附录)j,调整好表压.点火试验合格后方可切割。
4.2.2 气割下料时,毛坯每边应留适当加工余量,手工气割下料毛坯加工余量参见附录C(提示的附录)。
4.2.3 气割下料后,应将气割边的挂碴、氧化物等打磨干净。

国家机械工业局 1998-11-16 批准　　1998-12-01 实 施

4.3 锯削下料

4.3.1 用锯削下料时,应根据材料的牌号和规格选好锯条或锯片。

4.3.2 锯削下料时工艺留量应适当。常用各种型材的锯削下料工艺留量参见附录D(提示的附录)。

4.4 用薄片砂轮切割下料时,工艺留量参见附录E(提示的附录)。