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 9168.6—1998

切削加工通用工艺守则 镗削

代替 JB/Z 307.6—88

Common process instructions for cutting
—Process instructions for boring

1 范围

本标准规定了乐镗削加工应遵守的基本规则,适用于各企业的镗削加工。

镗削加工还应遵守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 工件的装夹

3.1 在卧式镗床工作台上装夹工件时,工件应尽量靠近主轴箱安装。

3.2 装夹刚性差的工件时,应加辅助支承,并且夹紧力要适当,以防工件装夹变形。

3.3 在落地镗床上加工大型工件时，要考虑工件装夹位置，以保证各加工面都能加工，并使机床主轴尽量少伸出。

4 刀具的装夹

在装夹镗刀杆及刀盘时，需擦净锥柄及机床主轴孔。装镗刀杆时拉紧螺钉应拧紧，装刀盘时必须事先用对刀装置调整好。

5 镗削加工

5.1 镗孔前，应将回转台及床头箱位置锁紧。

5.2 在镗(扩)铸、锻件毛坯孔前,应先将孔端倒角。

5.3 当孔内需镗环形槽(退刀槽除外)时，应在精镗孔前镗槽。

5.4 镗削有位置公差要求的孔或孔组时，应先镗基准孔，再以其为基准依次加工其余各孔。

5.5 用悬伸镗刀杆镗削深孔或镗削距离较大的同轴孔时，镗刀杆的悬伸长度不宜过长，否则应在适当位置增加辅助支承或用后立柱支承。

5.6 在镗床工作台上需将工件调头镗削时，在调头前应在工作台或工件上做出辅助定位面，以便调头后找正。

5.7 在镗床上用铰刀精铰孔时，应先镗后铰。

5.8 精镗孔时应先试镗,测量合格后才能继续加工。

5.9 使用带导柱铰刀时必须注意导柱部分的清洁和润滑,防止卡死。使用浮动铰刀时,必须注意刀体与刀杆方孔浮动要灵活.镗刀杆和镗套之问润滑要充足。

5.10 盲孔或台阶孔时,走刀终了应稍停片刻再退刀。

国家机械工业局 1998-11-16 批准 1998-12-01 实 施

5.11 在精密坐标镗床上加工时,应严格控制室温和机床一刀具一工件系统的温度。