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 9168.4—1998

切削加工通用工艺守则　刨、插削

代替 JB/Z 307.4—88

Common process instructions for cutting—
Process instructions for planing (shaping) and slotting

1 范 围

本标准规定了刨、插削加工应遵守的基本规则，适用于各企业的刨、插削加工。

刨、插削加工还应遵守 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 在平口钳上装夹

3.1.1 首先要保证平口钳在工作台上的正确位置，必要时应用百分表进行找正。

3.1.2 工件下面垫适当厚度的平行垫铁，夹紧工件时应使工件紧密地靠在垫铁上。

3.1.3 工件高出钳口或伸在钳口两端不应太多，以保证夹紧可靠。

3.2 多件划线毛坯同时加工时，必须按各件的加工线找正到同一平面上。

3.3 在龙门刨床上加工重而窄的工件，需偏于一侧加工时.应尽量两件同时加工或加配重。

3.4 在刨床工作台上装夹较高的工件时应加辅助支承，以使装夹牢靠。

3.5 工件装夹以后，应先用点动开车，检查各部位是否碰撞，然后校准行程长度。

4 刀具的装夹

4.1 装夹刨刀时，刀具伸出的长度应尽量短，并注意刀具与工件的凸出部分不要相碰。

4.2 插刀杆应与工作台面垂直。

4.3 装夹插槽刀和成形插刀时，其主切削刃中线应与圆工作台中心平面线重合。

4.4 装夹平头插刀时，其主切削刃应与横向进给方向平行，以保证槽底与侧面的垂直度。

5 刨、插削加工

5.1 刨削薄板类工件时，根据余量情况，多次翻面装夹加工，以减少工件的变形。

5.2 刨、插削有空刀槽的面时，应降低切削速度，并严格控制刀具行程。

5.3 在精刨时发现工件表面有波纹和不正常声音，应停机检查。

5.4 在龙门刨床上应尽量采用多刀刨削。

国家机械工业局 1998-11-16 批准　　1998-12-01 实 施