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 9168.7—1998

# 切削加工通用工艺守则　拉削

代替 JB/Z 307.7—88

**Common process instructions for cutting**
**—Process instructions for broaching**

## 1 范围

本标准规定了拉削加工应遵守的基本规则,适用于各企业的拉削加工。

拉削加工还应遵守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 拉削前的准备

3.1 拉削前应做好机床的试运转,调整好拉床的油压和拉削速度。

3.2 拉刀在使用前必须将防锈油洗净,并检查外径尺寸和刀齿是否有碰伤,发现问题及时处理。

3.3 拉孔前应将拉床的托刀架调整到与工件孔同轴的位置。

## 4 拉削加工

4.1 拉削中要经常注意拉床压力表指针的变化情况，若发现表针直线上升.应立即停车检查。

4.2 对拉削长度小于拉刀两个齿距的工件，可用夹具把几个相同工件紧固在一起拉削拉削时，拉刀同时工作的齿数不得少于3个,以保持拉削的稳定性。

4.3 拉削内表面时,拉刀前导向部分应全部穿入工件孔内。

4.4 拉削时,其拉削长度不得超过拉刀所规定的长度范围。

4.5 对于长而重的拉刀,从拉削开始到行程一半以上都应用有顶尖的中心架支承,以减小拉刀的摆尾现象。

4.6 在拉削较大钢件的孔时,冷却液不仅喷注在刀齿上,而且在工件的外表面也要有足够的冷却液。

4.7 拉削完一个工件后,应用铜丝刷顺着刀齿齿槽将附在刀上的切屑刷掉,严禁用钢丝刷,不能用棉纱。

4.8 拉削普通结构钢、铸铁及有色金属工件时,一般粗拉削速度应为3～7m/min,精拉削速度应小于3m/min。

4.9 拉刀用完后应垂直悬挂,严防与其它金属物相碰。

国家机械工业局 1998-11-16 批准　　1998-12-01 实 施