

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

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。