

ICS 25.020

J 38

# JB

## 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

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

1998-11-16 发布

1998-12-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是对 JB/Z 307.4—88《切削加工通用工艺守则 刨、插削》的修订，修订时只作了编辑性修改，主要技术内容未改变。

本标准自实施之日起，同时代替 JB/Z 307.4—88。

本标准由机械科学研究院提出并归口。

本标准主要负责起草单位：机械科学研究院。

本标准主要起草人：马贤智、李勤、胡惠卿、石俊伟、桑永全。

## 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。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
切削加工通用工艺守则 刨、插削  
JB/T 9168.4—1998

\*

机械工业部机械标准化研究所出版发行  
机械工业部机械标准化研究所印刷  
(北京首体南路2号 邮编 100044)

\*

开本 880×1230 1/16 印张 X/X 字数 4,000  
1998年12月第一版 1998年12月第一次印刷  
印数 00, 001—500 工本费 XXX.XX 元  
编号 98—201

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>