

ICS 25.020

J 38

JB

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

Common process instructions for cutting
—Process instructions for boring

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 307.6—88《切削加工通用工艺守则 镗削》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 307.6—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。

切削加工通用工艺守则 镗削

Common process instructions for cutting
—Process instructions for boring

1 范围

本标准规定了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，镗刀杆和镗套之间润滑要充足。

5.10 镗盲孔或台阶孔时，走刀终了应稍停片刻再退刀。

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

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
切 削 加 工 通 用 工 艺 守 则 镗 削
JB/T 9168.6—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 6,000
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>