

ICS 25.020

J 38

JB

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

Common process instructions for cutting
—Process instructions for broaching

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 307.7—88《切削加工通用工艺守则 拉削》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 307.7—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 拉削

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 3~7 m/min，精拉削速度应小于 3 m/min。

4.9 拉刀用完后应垂直悬挂，严防与其它金属物相碰。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
切 削 加 工 通 用 工 艺 守 则 拉 削
JB/T 9168.7—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>