

ICS 25.020

J 38

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9168.10—1998

切削加工通用工艺守则 数控加工

**Common process instructions for cutting—Process
instructions for numerically-controlled machining**

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 307.10—88《切削加工通用工艺守则 数控加工》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 307.10—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

本标准规定了数控加工应遵守的基本规则，适用于用数控（NC）机床和计算机数控（CNC）机床（包括加工中心）的加工。

各类数控机床操作者除应遵守本文件外，还应遵守 JB/T 9168.1 和相应的 JB/T 9168.2~9168.9 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
- JB/T 9168.2—1998 切削加工通用工艺守则 车削
- JB/T 9168.3—1998 切削加工通用工艺守则 铣削
- JB/T 9168.4—1998 切削加工通用工艺守则 刨、插削
- JB/T 9168.5—1998 切削加工通用工艺守则 钻削
- JB/T 9168.6—1998 切削加工通用工艺守则 镗削
- JB/T 9168.7—1998 切削加工通用工艺守则 拉削
- JB/T 9168.8—1998 切削加工通用工艺守则 磨削
- JB/T 9168.9—1998 切削加工通用工艺守则 齿轮加工

3 加工前的准备

3.1 操作者必须根据机床使用说明书熟悉机床的性能、加工范围和精度，并要熟练地掌握机床及其数控装置或计算机各部分作用及操作方法。

3.2 检查各开关、旋钮和手柄是否在正确位置。

3.3 启动控制电气部分，按规定进行预热。

3.4 开动机床使其空运转，并检查各开关、按钮、旋钮和手柄的灵敏性及润滑系统是否正常等。

3.5 熟悉被加工工件的加工程序和编程原点。

4 刀具与工件的装夹

4.1 安放刀具时应注意刀具的使用顺序，刀具的安放位置必须与程序要求的顺序和位置一致。

4.2 工件的装夹除应牢固可靠外，还应注意避免在工作中刀具与工件或刀具与夹具发生干涉。

5 加工要求

- 5.1 进行首件加工前，必须经过程序检查（试走程序）、轨迹检查、单程序段试切及工件尺寸检查等步骤。
 - 5.2 在加工时，必须正确输入程序，不得擅自更改程序。
 - 5.3 在加工过程中操作者应随时监视显示装置，发现报警信号时应及时停车排除故障。
 - 5.4 加工中不得随意打开控制系统或计算机柜。
 - 5.5 零件加工完后，应将程序纸带、磁带或磁盘等收藏起来妥善保管，以备再用。
-

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
切削加工通用工艺守则 数控加工
JB/T 9168.10—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>