

ICS 25.080

J50

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9875—1999

金属切削机床 随机技术文件的编制

1999-05-20 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB J50 006—88《金属切削机床 随机技术文件的编制》的修订。原版本是根据有关标准的要求，结合机床的特点和用户要求制定的，其技术内容仍能符合当前科技水平，适应生产和使用需要。

本标准与 ZB J50 006—88 的技术内容一致，仅按有关规定重新进行了编辑。

本标准自实施之日起，代替 ZB J50 006—88。

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 都是标准的附录。

本标准的附录 D 是提示的附录。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：北京机床研究所、无锡机床厂、上海机床厂、南京机床厂。

本标准于 1978 年 3 月首次发布，1988 年第 1 次修订。

金属切削机床
随机技术文件的编制

代替 ZB J50 006—88

1 范围

本标准规定了金属切削机床（以下简称机床）随机技术文件（以下简称文件）编制的基本要求及其格式与内容。

本标准适用于机床使用说明书、合格证明书和装箱单等文件的编制。

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。

GB/T 1.1—1993	标准化工作导则 第 1 单元：标准的起草与表述规则 第 1 部分：标准编写的基本规定
GB/T 3766—1983	液压系统 通用技术条件
GB/T 5226.1—1996	工业机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件
GB/T 6576—1986	机床润滑系统
GB/T 7932—1987	气动系统 通用技术条件
GB 15706.2—1995	机械安全 基本概念与设计通则 第 2 部分：技术原则与规范
GB 15760—1995	金属切削机床 安全防护通用技术条件

3 基本要求

3.1 文件应能正确指导用户调整、操作、维护机床及其安全注意事项。内容应简明扼要，图表清晰，文字表达应通顺易懂、段落分明、标点无误。

3.2 文件中的机床名称、型号及技术参数、术语、计量单位、代号及符号应符合有关标准的规定，并保持前后一致，相互一致。

3.3 文件中的汉字、数字及字母等均应字体端正、笔划清楚、排列整齐，汉字应采用国家公布的简化字。

3.4 文件中的结构附图不应直接采用工作图样。

3.5 文件一般应采用铅印、打字晒印或复印。

3.6 文件的幅面尺寸，铅印本用 787 mm×1092 mm 规格纸张的 16 开纸，晒印本用 297 mm×210 mm（A4）竖放，文字叙述中的附图允许向 210 mm 横向加长，但不得超过 841 mm，与文字叙述分离装订的附图允许加大到 420 mm×891 mm。

3.7 文件内容应与机床实际相符。

3.8 文件内容不允许涂改、颠倒和插字，如有错误可用勘误表或修改底图更正。

4 文件格式

4.1 文件封面应包括机床型号及名称、文件名称、机床主参数、出厂编号或合同号、国名和厂名（见附录 A（标准的附录））。也可设有商标。

使用说明书若分装成几册，则封面上应注明内容名称，如机械部分、电气部分、数控系统等。

4.2 文件及附图的表头应包括产品型号、文件名称、共×页第×页，置于幅面的上方或右上方（见附录 D（提示的附录））。

4.3 使用说明书文字叙述的条序及页次，按不同内容划分的部分独立编排，其条序号层次的划分及编号按 GB/T 1.1 的有关规定。

5 文件内容

5.1 使用说明书的内容

5.1.1 封面。

5.1.2 目录。

5.1.3 注意事项。

5.1.4 主要用途和适用范围。

5.1.5 技术参数。

5.1.6 传动系统：包括主传动、进给传动和辅助传动系统图及说明；工作循环图及说明；滚动轴承位置图及明细表（轴承代号、数量和安装部位等）；带的型号及规格明细表；齿轮副、蜗轮副、链轮副及丝杠副等应列一明细表，注明主要的技术参数（模数、齿数、齿形角、螺旋角、导程角、变位系数、头数、螺旋方向及螺距等），并注明材料及热处理。

5.1.7 性能及结构的简要介绍。

5.1.8 液压系统：按 GB/T 3766 的有关规定编制。

5.1.9 电气系统：按 GB/T 5226.1 的有关规定编制。

5.1.10 气动系统：按 GB/T 7932 的有关规定编制。

5.1.11 光学系统：包括光学系统图及说明，光学标准元件的型号、规格明细表。

5.1.12 检测系统：包括检测系统图及说明，检测标准元件的型号、规格明细表。

5.1.13 冷却系统：包括冷却系统图及说明，冷却系统元件的型号、规格明细表。

5.1.14 润滑系统：按 GB/T 6576 的有关规定编制。

5.1.15 吊运与安装：包括吊运图与开箱注意事项；机床上可移动部分的极限位置图；安装地基图（包括电源引线位置）；对地基的要求及安装方法；接线（液压管道、电气线路）的注意事项及检验方法。

5.1.16 试车、调整、操作：包括试车前与试车过程中的注意事项，调整部位的简图，调整方法与注意事项，调整参数及调整后达到的要求等；各操作件的位置分布图及其作用；操作方法、步骤；各种指示仪、指示灯和信号灯的作用；使用标准未规定的形象化符号时需说明其含义。

5.1.17 维护、保养及故障排除。

5.1.18 附件、备件及易损件：包括特殊订货供应的附件目录及说明；备件与易损件目录或加工图；特殊配套件的使用说明书亦应随机供应用户。

5.1.19 使用说明书中除以上内容外，还应按 GB/T 15706.2、GB 15760 的规定对机床的安全性能、

安全注意事项以及操作、调整和维护的安全要求等方面的内容予以说明。

5.2 合格证明书的内容

5.2.1 封面。

5.2.2 首页为检验简述，内容如下：“本机床执行 GB/T ××××—××××（或 JB/T ××××—××××）《×××× 精度检验》。经检验合格，准予出厂。”由厂长、检验科长签章，并填上年、月、日（见附录 B（标准的附录）），不编页次。

注：对于依合同约定出厂的机床，可写为“机床经检验合格，准予出厂”。

5.2.3 续页为检验单，其表头内容除包括 4.2 外，还应包括序号、检验项目、示意图、允差值及实测值，并应符合相应的标准或有关规定。

5.3 装箱单的内容

5.3.1 一般应有封面。

5.3.2 首页表头的内容除包括 4.2 外，还应包括箱号、箱体尺寸、净重与毛重，包装品的序号、名称、规格或标记、数量及备注（见附录 C（标准的附录））。包装品装入包装箱的部位和装在主机上的附件可在备注栏中注明。最后由装箱检验员签章，并填上年、月。

5.3.3 包装品的项目按下列顺序填写：

- a) 主机、辅机及从主机上拆下的零、部件；
- b) 附件及工具；
- c) 备件及易损件；
- d) 不安装在机床上或部件上的电气设备；
- e) 随机技术文件。

5.3.4 装箱单应按箱号分别填写，包装品的标记或规格与装箱单应一致。

附 录 A
(标准的附录)
封 面 格 式

	<div>机 床 型 号 、 名 称</div> <div>文 件 名 称</div> <div>分 册 内 容 名 称</div> <div>机床主参数<div>单位</div></div> <div>出 厂 编 号</div> <div>国 名</div> <div>厂 名</div>	

附 录 B
(标准的附录)
合格证明书首页格式

	<p>本机床执行 GB/T ××××—×××× 《×××× 精度检验》 标准。经检验合格，准予出厂。</p> <p>厂 长（盖章） 年 月 检验科长（盖章） 年 月</p>	

附 录 C
(标准的附录)
装 箱 单 首 页 格 式

产 品 型 号	装 箱 单			共 页	
				第 页	
箱号:					
箱体尺寸: (长×宽×高) cm× cm× cm					
毛 重: kg					
净 重: kg					
序 号	名 称	规 格 或 标 记	数 量	备 注	

附 录 D
(提示的附录)
文件、附图表头格式

	产 品 型 号	文 件 名 称	共 页
			第 页

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
金 属 切 削 机 床
随机技术文件的编制
JB/T 9875—1999

*

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 3/4 字数 16,000
1999年7月第一版 1999年7月第一次印刷
印数 1—500 定价 10.00 元
编号 99—244