

《对向双主轴双刀塔车铣复合车床》编制说明

（征求意见稿）

一、工作简况

1 任务来源

本项目是根据中国中小商业企业协会团体标准立项公告，项目名称“对向双主轴双刀塔车铣复合车床”进行制定，主要起草单位：浙江治丞科技股份有限公司，计划应完成时间2022年。

2 主要工作过程

（1）起草阶段：2022年10月18日，浙江治丞科技股份有限公司按照“中国中小商业企业协会关于《对向双主轴双刀塔车铣复合车床》团体标准立项的公告”要求，成立了以熊丽晓为组长的标准起草工作组。

工作组对国内外对向双主轴双刀塔车铣复合车床产品和技术的现状与发展情况进行了全面调研，同时广泛搜集和检索了国内外对向双主轴双刀塔车铣复合车床技术资料，并进行了大量的研制、试验及验证。在此基础上编制了《对向双主轴双刀塔车铣复合车床》标准草案。随后，浙江治丞科技股份有限公司起草组经多次研究讨论后对标准草案进行了多次修改，于2022年10月25日形成《对向双主轴双刀塔车铣复合车床》标准征求意见稿、征求意见稿编制说明，并将形成的文件上交至中国中小商业企业协会秘书处。

（2）征求意见阶段：待补充

（3）审查阶段：待补充

（4）报批阶段：待补充

3 主要参加单位和工作组成员及其所作的工作等

本文件由浙江治丞科技股份有限公司等负责起草。

主要成员：熊丽晓。

所做的工作：标准工作的总体策划、组织；立项及协调工作组工作；标准文本及编制说明的起草和编写；协助标准文本及编制说明的编写；对国内外相关标准的调研和搜集；对对向双主轴双刀塔车铣复合车床产品技术要求和试验方法的测试及验证等。

二、标准编制原则

本文件的制定符合产业发展和市场需要原则，本着先进性、科学性、合理性、可操作性、适用性、一致性和规范性原则来进行本文件的制定。

本文件起草过程中，主要按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》和GB/T 20001.1-2001《标准编写规则第1部分：术语》进行编写。本文件制定过程中，主要参考了以下标准或文件。

GB/T 191 包装储运标志

GB/T 5226.1—2019 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB/T 6576 机床润滑系统

GB/T 7932 气动 对系统及其元件的一般规则和安全要求

GB 15760—2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第1部分：在无负荷或精加工条件下机床的几何精度

GB/T 17421.2—2016 机床检验通则 第2部分：数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定

GB/T 23570—2009 金属切削机床焊接件 通用技术条件

GB/T 23572 金属切削机床 液压系统通用技术条件

GB/T 25373—2010 金属切削机床 装配通用技术条件

GB/T 25374—2010 金属切削机床 清洁度的测量方法

JB/T 8356 机床包装 技术条件

JB/T 13085.2—2017 精密数控卧式车床和车削中心 第2部分：技术条件

三、标准主要内容的确定

1 主要技术内容的确定

根据对向双主轴双刀塔车铣复合车床制造水平，确定本文件主要技术内容。

技术指标包含安全性和功能性指标，其中加工和装配质量、空运转试验、负载试验、最小设定单位进给试验、原点返回试验、精度、控制系统、液压系统、气动系统、润滑系统、冷却系统、噪声为功能性指标；电气安全为安全性指标。

2 解决的主要问题

近年我国“车床”发展很快，车床已经产业化、规模化，广泛应在生活中，但车床一般只能进行Z、X轴方向上的加工，对产品的加工有局限性，对向双主轴双刀塔车铣复合车床恰填补了此项空白。

四、主要试验（或验证）情况

工作组形成标准草案后，由浙江治丞科技股份有限公司对标准中规定的对向双主轴双刀塔

车铣复合车床的技术要求和试验方法进行试验验证。

五、与国际、国外同类标准水平的对比情况

本文件没有采用国际标准。

本文件制定过程中未查到同类国际、国外标准。

本文件制定过程中未测试国外的样品。

本文件水平为国内先进水平。

六、与国内相关标准的关系

本文件与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

七、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

八、其他

本文件不涉及专利问题。

《对向双主轴双刀塔车铣复合车床》标准工作组

2022年10月