

# 《数控立式卡盘车床》编制说明

(征求意见稿)

## 一、工作简况

### 1、任务来源

《数控立式卡盘车床》团体标准(以下简称“标准”)由山东省装备制造业协会提出并归口,主要起草单位:山东众友重工机械有限公司、山东华质研标准信息科技集团有限公司、山东山维液压机械有限公司、山东益格液压机械有限公司、济南联泰试验机有限公司,计划完成时间 2023 年。

### 2、主要工作过程

(1) 2023 年 3 月-2023 年 4 月,山东省装备制造业协会标准化工作委员会组织各起草单位成立了“数控立式卡盘车床“标准制定工作组,由山东众友重工机械有限公司担任主要起草单位,并确定了工作方案,提出进度安排,对标准框架、主要内容进行了讨论和商定,完成了初稿的编写工作。

(2) 2023 年 5 月-2023 年 6 月,工作组组织调研数控立式卡盘车床的市场需求、生产现状、技术水平、存在问题等,收集国内外相关标准和文献资料,对比国内外同类产品标准的有关条款,并在此基础上工作组多次召开标准起草工作组会议,于 2023 年 7 月 10 日形成标准征求意见稿,报送至协会标准化工作委员会。

3、主要参加单位和工作组成员及其所做的工作等。

本标准由山东众友重工机械有限公司、山东华质研标准信息科技集团有限公司、山东山维液压机械有限公司、山东益格液压机械有限公司、济南联泰试验机有限公司共同起草。

主要成员：肖桂伟、王金燕、张保国、李启名、李宝军。

所做的工作：肖桂伟任起草工作组组长，全面协调标准起草工作，并负责对各阶段标准的审核。王金燕为主要起草人，全面协调标准起草工作，张保国负责方案制定、产品调研、技术参数的确定以及标准条款编写等工作。李启名主要负责标准资料的收集、标准起草的技术支持等工作。李宝军负责对各方面的意见和建议进行归纳、分析，以及其他材料的编制。

## 二、标准编制原则和主要内容

### 1、标准编制原则

本标准按照 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》的规定进行起草。在编写标准时，遵循面向市场、服务产业、适时推出、不断完善的原则，力求与产品研发、工艺试验、技术进步、产业发展、应用推广相结合，统筹推进。同时，努力使标准技术内容更加科学、实用，文字表述更加简洁、清楚，充分体现标准的经济合理性和市场适应性，以便于生产企业和用户使用。

### 2、标准主要内容

本标准规定了数控立式卡盘车床一般要求、技术要求、检验方法、检验规则及标志、随机文件、包装运输的通用要求。

本标准适用于回转直径不大于1250mm的数控立式卡盘车床。

### 3、解决的主要问题

本标准规定了数控立式卡盘车床设计、制造及验收的要求和试验方法，为这类机床产品的设计、制造和使用各方提供指导，确保产品质量，同时达到加强管理、规范供需各方行为、降低成本、提高效益的目的，本标准同时解决了以下问题：①细化了数控立式卡盘车床的共性技术条件；②强化了数控立式卡盘车床的设计、制造和使用安全；③细化了数控立式卡盘车床各试验项目要求。

### 三、主要试验（或验证）情况

在编写本标准时，在充分考虑了数控立式卡盘车床的工作原理、使用要求及综合效益的情况下，确定要检验的各项技术指标。在标准制定过程中，起草单位和各参与单位生产的数控立式卡盘车床进行了实测，同时参与起草单位都以各自研发生产的数控立式卡盘车床为基础，分别对本标准规定的各项指标逐一进行验证，对机床的机械安全、电气安全进行反复测试，对机床运转试验项目的各项指标进行验证。

### 四、标准中涉及专利的情况

本标准不涉及专利问题。

### 五、预期达到的社会效益及对产业发展的作用

随着当前市场和技术的发展需求，制定本标准可以更好地反映行业或企业的需求和水平，提高标准的适用性和灵活性；可以促进数控立式卡盘车床的技术创新和产品质量提升，增强行业或企业的竞争力和影响力；可以填补现有行业标准的空白或不足，提供更详细、更完

善、更先进的技术规范和要求；可以推动数控立式卡盘车床的标准化和规范化,促进行业或企业之间的交流与合作,形成良好的市场秩序。

#### 六、与国际、国外对比情况

本标准没有采用国际标准。

本标准制定过程中未测试国外的样品、样机。

本标准水平为国内先进水平。

#### 七、与现行相关法律、法规、规章及相关标准,特别是强制性标准的协调性

本标准与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

#### 八、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

#### 九、标准性质的建议说明

本标准的性质为团体标准。

#### 十、贯彻标准的要求和措施建议

建议本标准批准发布 1 个月后实施。

#### 十一、废止现行相关标准的建议

无。

#### 十二、其他应予说明的事项

无其他应予说明的事项。