

ICS 25.080.01
J 50



中华人民共和国国家标准

GB/T 23571—2009

金属切削机床 随机技术文件的编制

Metal cutting machine tools—Technic document compiled

2009-04-13 发布

2010-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 和附录 D 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位:北京第二机床厂有限公司、北京机床研究所。

本标准主要起草人:张秀兰、李祥文、张维、王波、张卫、李笑声。

本标准为首次发布。

金属切削机床 随机技术文件的编制

1 范围

本标准规定了金属切削机床随机技术文件编制的基本要求及其格式与内容。

本标准适用于金属切削机床(以下简称机床)使用说明书、合格证明书和装箱单等随机技术文件(以下简称文件)的编制。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1.1 标准化工作导则 第1部分:标准的结构和编写规则(GB/T 1.1—2000,ISO/IEC Directives,Part 3,1997,Rules for the structure and drafting of International Standards,NEQ)

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2002,IEC 60204-1:2000,IDT)

GB/T 6576 机床润滑系统(GB/T 6576—2002,ISO 5170:1977,MOD)

GB/T 7932 气动系统通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998,IDT)

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 15706.2 机械安全 基本概念与设计通则 第2部分:技术原则(GB/T 15706.2—2007,ISO 12100-2:2003,IDT)

GB 15760 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 23572 金属切削机床 液压系统通用技术条件

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,文件的内容应简明扼要,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 文件总页数超过一页时,每页都应有页码。

3.6 文件一般应采用印刷、晒印或复印。

3.7 文件的幅面采用(A4)竖放,文字叙述中的附图允许横向加长,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。必要时附图可采用其他幅面尺寸。

3.8 文件内容应与机床实际相符。

3.9 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。

3.10 使用说明书还应符合 GB/T 9969 的有关规定。

4 文件的格式

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、编号或合同号、国名和企业名称(见附录 A)。