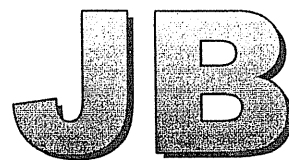


ICS 79.120.10

J 65

备案号: 29526—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11066—2010

梳齿榫对接机 精度

Finger-jointed machines for woodworking—Acceptance conditions



2010-04-22 发布

2010-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 简要说明	1
4 验收条件和公差—几何精度和工作精度检验	1
4.1 几何精度检验	1
4.2 工作精度检验	4
表 1 机床几何精度检验	1
表 2 机床工作精度检验	4

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国木工机床与刀具标准化技术委员会（SAC/TC84）归口。

本标准起草单位：山东工友集团股份有限公司。

本标准起草人：宋志敏、王志贵、江万里。

本标准为首次发布。

梳齿榫对接机 精度

1 范围

本标准规定了梳齿榫对接机的几何精度及工作精度，并给定了相应的公差，适用于一般用途、普通精度的梳齿榫对接机。

本标准只规定机床精度检验，不适用于机床的运动试验（如振动、异常噪声、零部件的爬行等检验）也不适用于机床的特性检验（如速度、进给量等），这些检验一般均在机床精度检验前进行。

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。

JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则

3 简要说明

3.1 本标准中的所有尺寸和公差单位均为毫米。

3.2 在机床检验前，应按 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整好机床，尤其是机床的安装，主轴和其他运动部件的升温以及检验方法，检具误差不得超过被检项目公差的 1/3。

3.3 本标准中几何检验的顺序是按机床装配顺序给定的，其不限制实际检验时的顺序。为了便于检具的安装和检验的进行，可按任意顺序检验。

3.4 当本标准给定的检验项目不可能实现时，就无须逐项检验。

3.5 检验项目的选择由用户决定，并与制造商达成一致意见，于机床定货时明确规定。被选择检验的项目往往是与用户感兴趣的机床性能有关。

3.6 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。

3.7 当确定测量范围不同于本标准规定的测量范围上的公差时，应考虑公差的最小折算值为 0.01 mm。

4 验收条件和公差—几何精度和工作精度检验

4.1 几何精度检验

机床几何精度检验按表 1 的规定。

表 1 机床几何精度检验

单位：mm

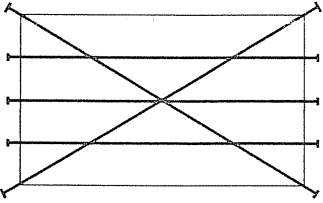
序号	简 图	检验项目	公 差	检 具	执行标准 JB/T 4171—1999
G1		工作台面的直线度	在 1 000 长度上： 0.30	平尺、 塞尺	4.2.1.2.2.2

表 1 (续)

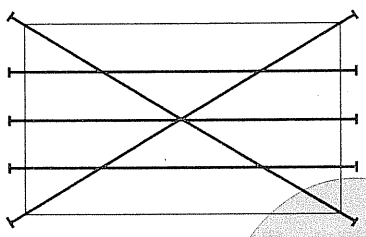
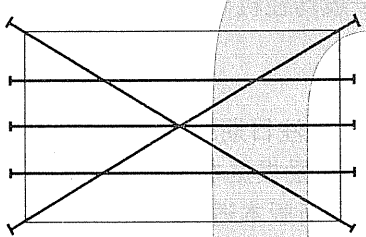
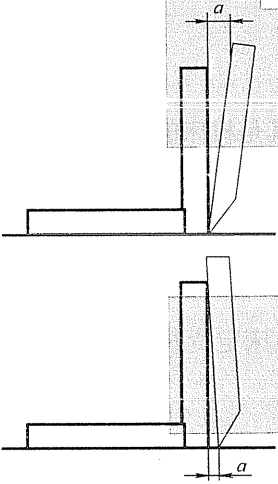
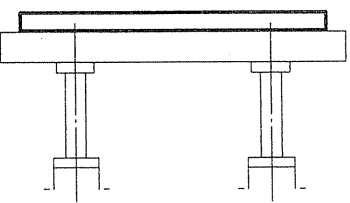
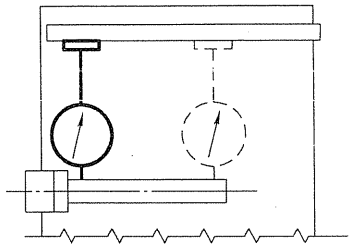
序号	简 图	检验项目	公 差	检 具	执行标准 JB/T 4171—1999
G2		纵向靠板的直 线度	在 1 000 长度上: 0.30	平尺、 塞尺	4.2.1.2.2.2
G3		横向靠板的直 线度	在 1 000 长度上: 0.20	平尺、 塞尺	4.2.1.2.2.2
G4		纵向靠板、横向 靠板的工作面分 别对工作台面的 垂直度	0.10/60	角尺、 塞尺	4.7.1.2.2.2
G5		上压板工作面 直线度	在 1 000 长度上: 0.35	平尺、 塞尺	4.4.1.2.2.2 在上压板工作面全 长上测量
G6		液压缸活塞杆 轴线对纵向靠板 面的平行度	0.20/100	指示器	4.4.1.2.4.1 在液压缸活塞杆全 长上测量

表 1 (续)

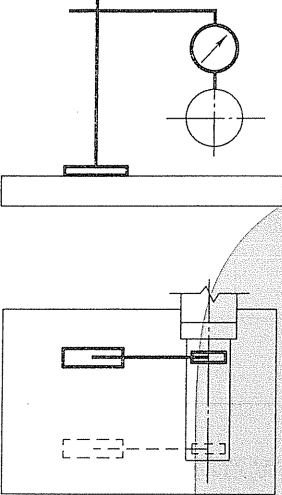
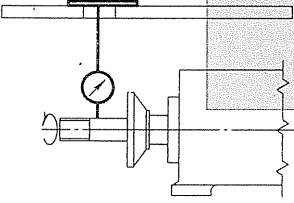
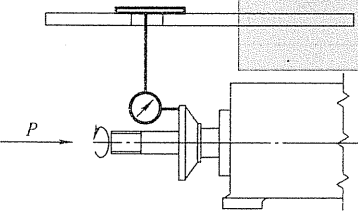
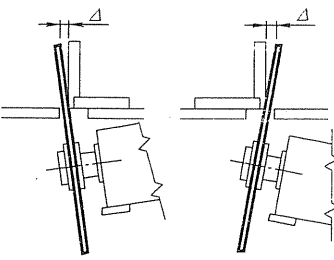
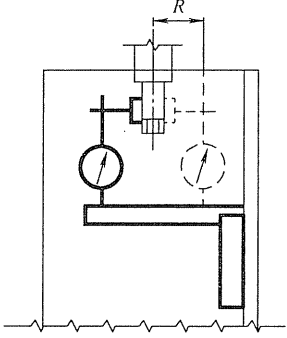
序号	简 图	检验项目	公 差	检 具	执行标准 JB/T 4171—1999
G7		液压缸活塞杆 轴线和侧面气缸 活塞杆轴线分别 对工作台面的平 行度	0.20	指示器	4.4.1.2.4.1
G8 ^a		截锯主轴径向 圆跳动	0.03	指示器	4.8.2.2
G9		法兰盘的端面 圆跳动	$D^b \leq 80$ 0.03 $D > 80$ 0.04	指示器	4.10.2
G10		锯片对工作台 面的垂直度	0.10/100	检验盘、 角尺、 塞尺	4.7.1.2.2.2

表 1 (续)

序号	简 图	检验项目	公 差	检 具	执行标准 JB/T 4171—1999
G11		锯轴轴线对纵向靠板的平行度	0.15	角尺 指示器	4.4.1.2.4.3 R 为测量半径 150
^a 具有下料锯结构的机床检验标准中第 G8~G11 项。 ^b D 表示被测法兰盘直径。					

4.2 工作精度检验

4.2.1 本标准对机床的工作精度检验作了规定的同时，允许用户与制造商之间在预先的协议中另行规定工作精度检验。

4.2.2 由于梳齿榫板料对接的特殊性，机床工作精度检验可由用户进行。

4.2.3 试验条件：

4.2.3.1 试件基准面的平面度 0.20/1 000。

4.2.3.2 按设计规范进行梳齿榫对接。

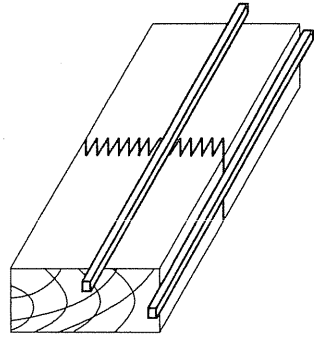
4.2.3.3 梳齿榫加工质量应符合有关标准的规定。

4.2.3.4 拼接时用胶质量应符合有关标准规定。

4.2.4 机床工作精度检验按表 2 的规定。

表 2 机床工作精度检验

单位：mm

序号	简 图	试验材质和 加工条件	检验 项目	公差	检具	检验方法
P1		试件尺寸 ^a ： 20×40（厚度 ×宽度），含 水 率 不 超 过 12%的硬杂木	试件对 接后两基 准面的直 线度	在 1 000 测量长度 上 0.40	平尺 塞尺	按 JB/T 4171 — 1999 中 6.3.2.2 进行 检验 在纵向检验
P2			试件对 接胶合后 的牢固性	应可靠， 不得有缝 隙和缺陷		目测、手感
^a 加工梳齿榫板原料质量应符合有关规定。						

中 华 人 民 共 和 国

机械行业标准

梳齿榫对接机 精度

JB/T 11066—2010

*

机械工业出版社出版发行

北京市百万庄大街 22 号

邮政编码：100037

*

210mm×297mm • 0.5 印张 • 13 千字

2010 年 10 月第 1 版第 1 次印刷



*

书号：15111 • 9985

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379778

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究