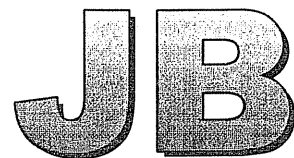


ICS 79.120.10

J 65

备案号: 29524—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11064—2010

木工冷压机 精度

Cold presses 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 III

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 2

表 1 机床几何精度检验 1

表 2 机床工作精度检验 3

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、张淑涛。

本标准为首次发布。

木工冷压机 精度

1 范围

本标准规定了木工冷压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、普通精度的木工冷压机。

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的单位均为毫米。
- 3.2 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

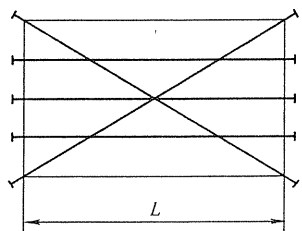
单位：mm					
序号	简 图	检验项目	公 差	检 具	执行标准 JB/T 4171—1999
G1		活动顶板工作 面和固定工作台 台面的直线度	$L < 2\,000$ 0.30 $L \geq 2\,000$ 0.50	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2 中 凹

表 1 (续)

序号	简 图	检验项目	公 差	检 具	执行标准 JB/T 4171—1999
G2		活动顶板工作 面与固定工作 台面的平行度	$A < 800$ 2.00 $A \geq 800$ 3.00	指示器 专用支柱	用专用支柱支撑在活动顶板工作面的中心, 使其保持静止。指示器放置在固定工作台台面上, 按图示规定测量, 其最大与最小读数差为测定值
G3		活动顶板运动 轨迹对固定工作 台台面的垂直度	1.00/300	指示器 角尺	如图示将角尺放置在固定工作台台面上, 指示器固定在活动顶板的工作平面上, 并使活动顶板往复运动, 按图示规定四个位置进行测量, 其最大与最小读数差值为测定值
注: A 表示活动顶板工作面与工作台台面最大间距。					

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 由于木工冷压机加工用料的特殊性, 机床工作精度检验可由用户进行。

4.2.3 试验条件:

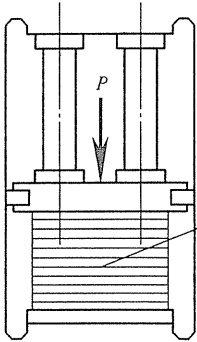
4.2.3.1 试验使用压力为设计允许的最大工作压力。

4.2.3.2 按设计规范进行制件加压操作。

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	技术 指标	检 具	检验方法
P1		试件为含水 率不超过 12% 的常用木材或 中密度纤维板 试件规格为 压机最大工作 幅面尺寸	对制件 加压载荷 的稳定性 测试	加 压 载 荷 的 压 力 降 $\leq 3\%$	压力表	将试件放置在工作台台面上, 然后开启机床对试件加压, 当机床施压达到预定压力 (但不允许超过机床规定的最大压力) 并保持此恒定压力 30 min, 观察仪表, 检查机床加压载荷的压力降

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
木工冷压机 精度
JB/T 11064—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 • 11 千字
2010 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

*

书号：15111 • 9983
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