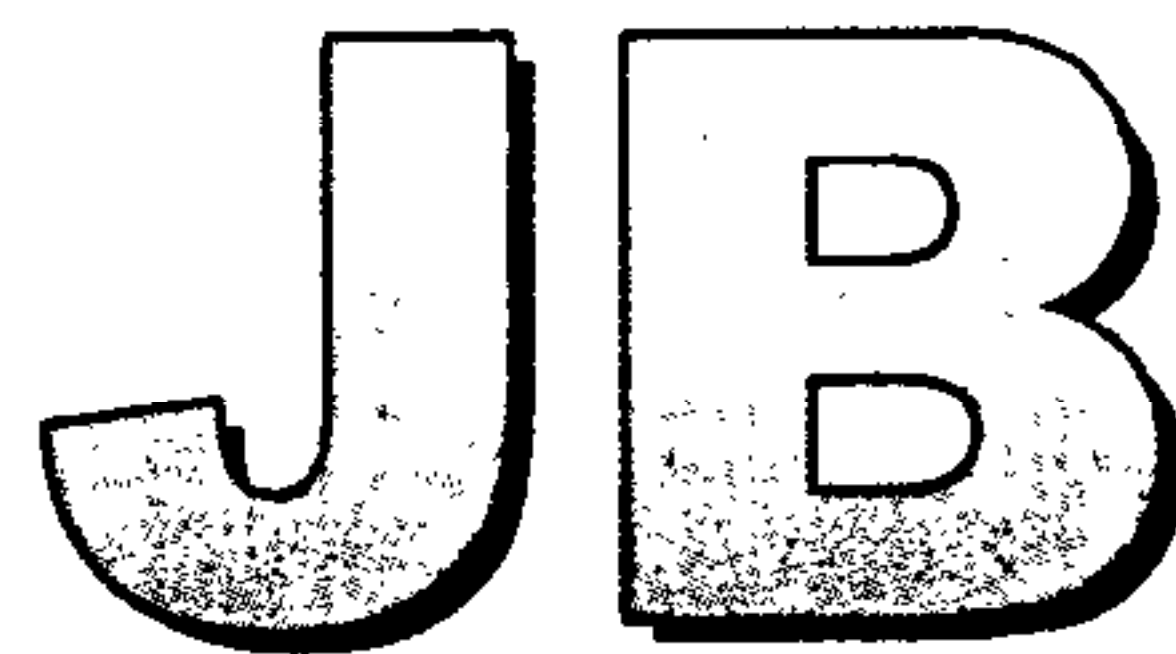


ICS 79.120.10

J 65

备案号: 23234—2008



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10853—2008

细木工芯板拼板机 精度

Lumber core composer—Acceptance conditions



2008-03-12 发布

2008-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 简要说明 1

3 验收条件和允差—几何精度和工作精度检验..... 1

参考文献 5

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/TC 84）归口。

本标准由山东工友集团股份有限公司负责起草。

本标准起草人：董延文、李忠刚、王志贵、刘金秋。

本标准为首次发布。

细木工芯板拼板机 精度

1 范围

本标准规定了细木工芯板拼板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、普通精度的细木工芯板拼板机。

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 简要说明

- 2.1 本标准中的所有尺寸和公差的单位均为mm。
- 2.2 使用本标准应参照GB/T 17421.1—1998，尤其是检验前机床的安装，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。
- 2.3 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。
- 2.4 当本标准给定的检验项目不可能实现时，就无需逐项检验。
- 2.5 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。
- 2.6 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。
- 2.7 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0.01mm（见GB/T 17421.1—1998，2.3.1.1）。

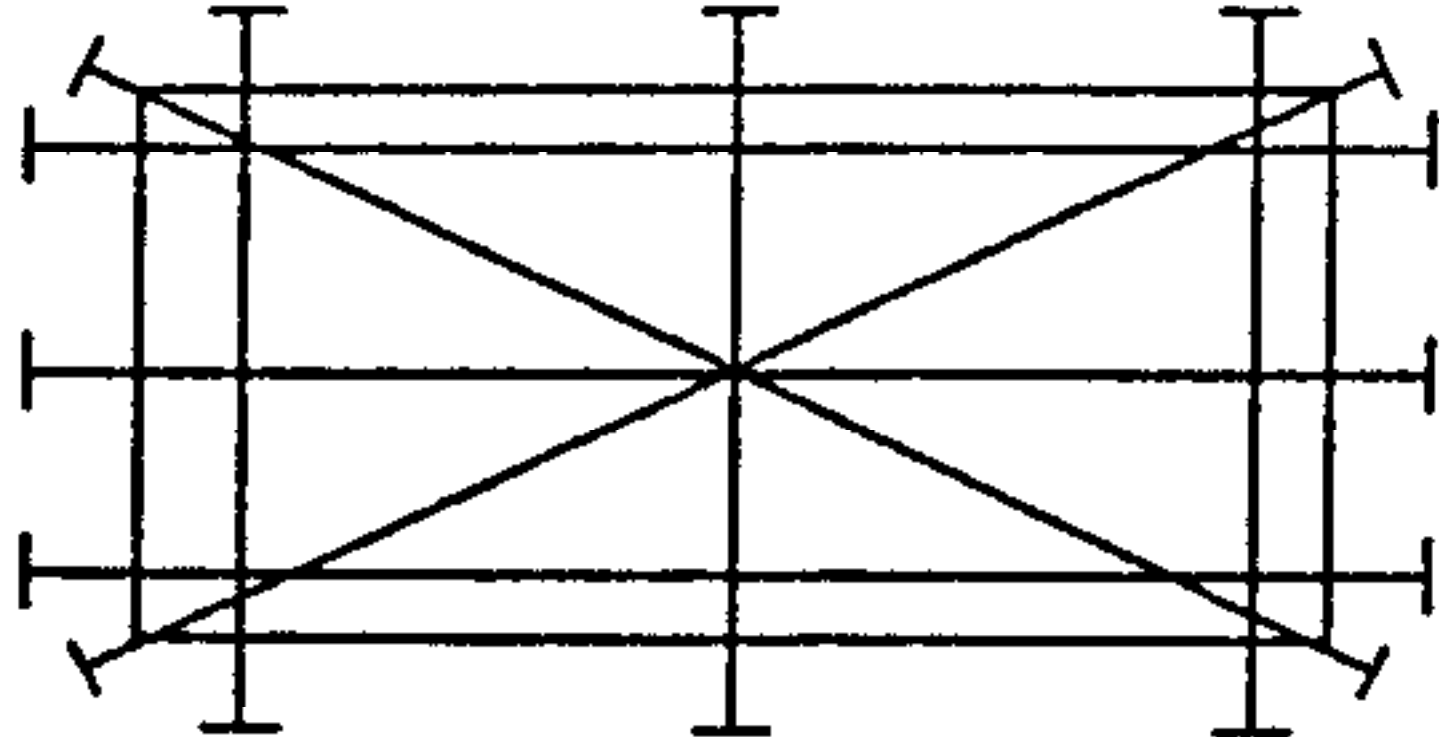
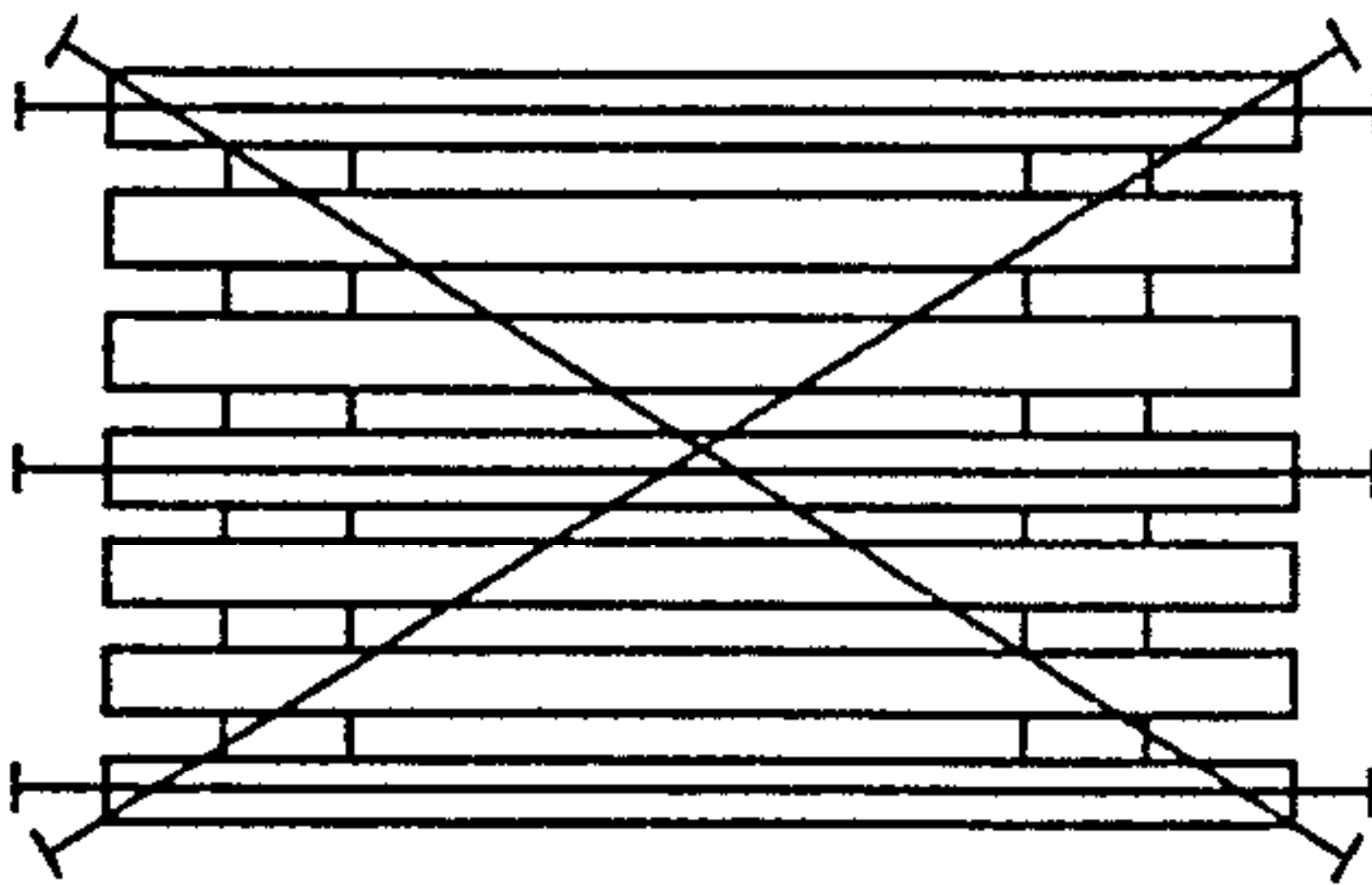
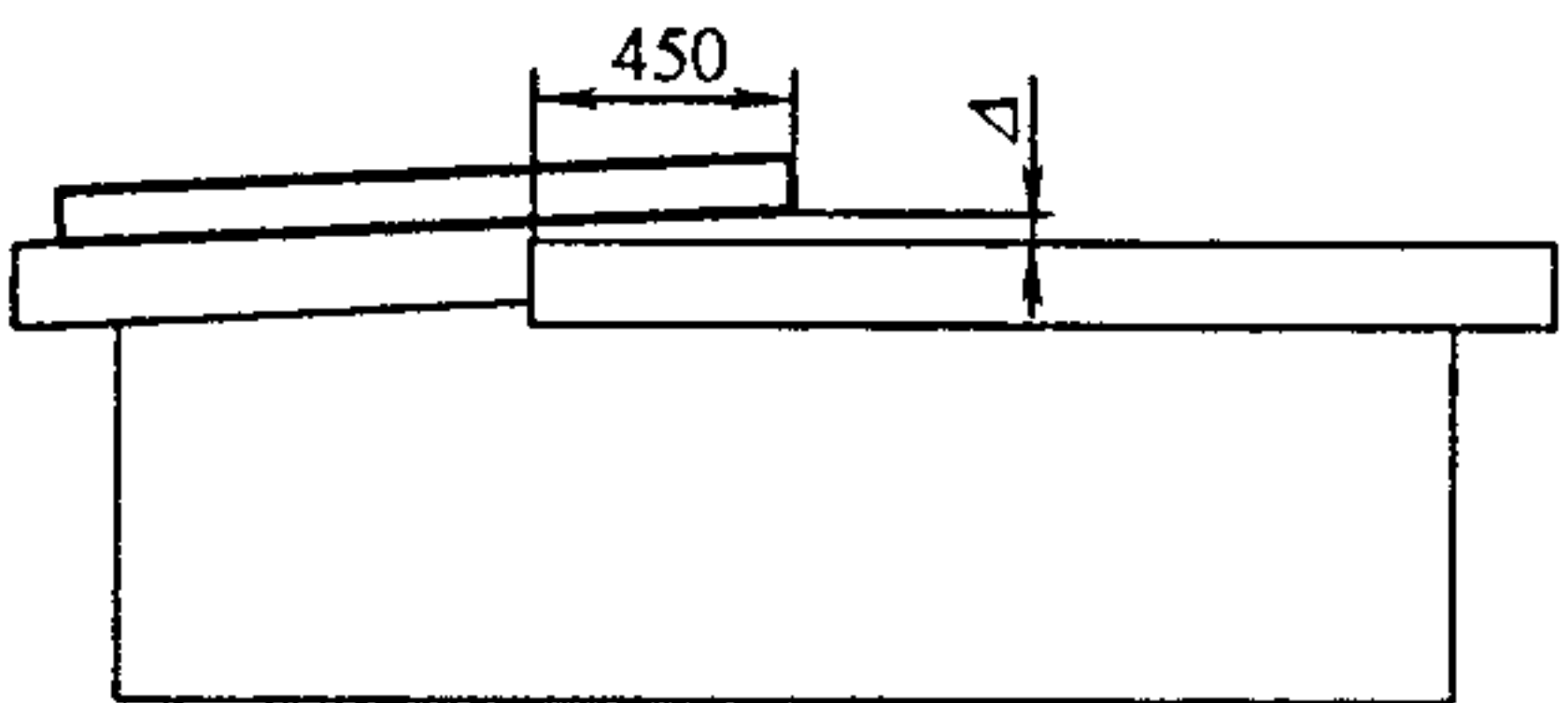
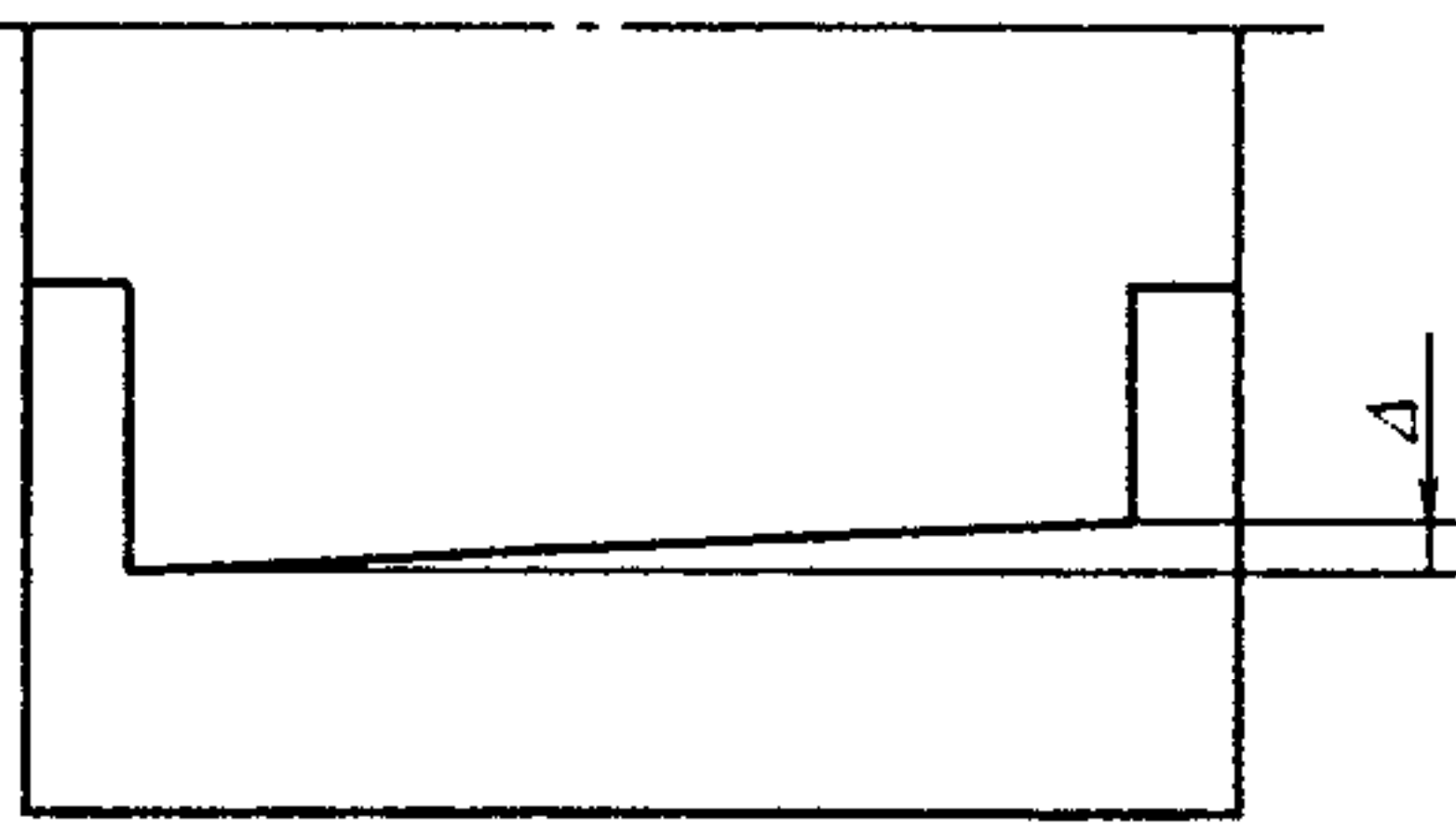
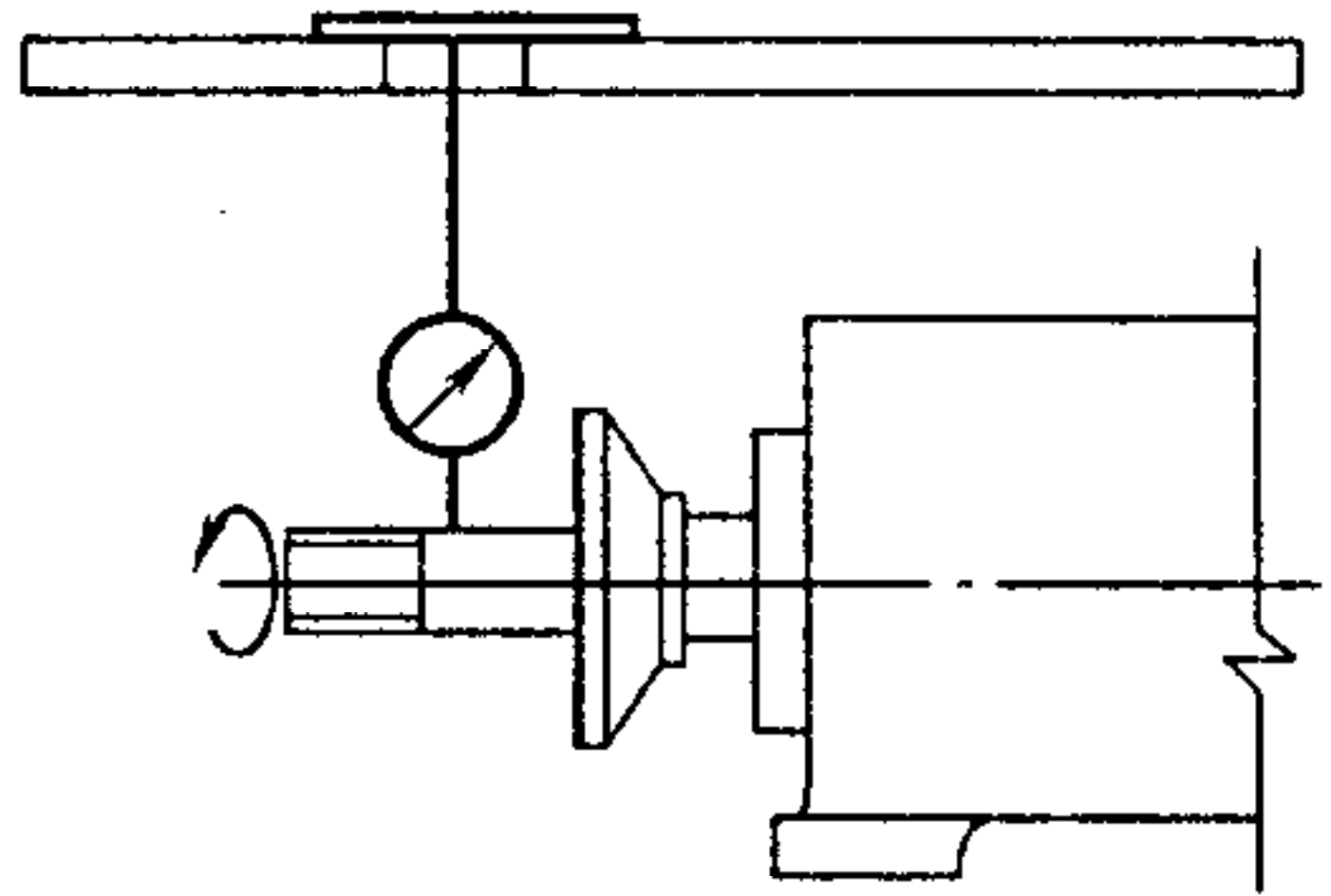
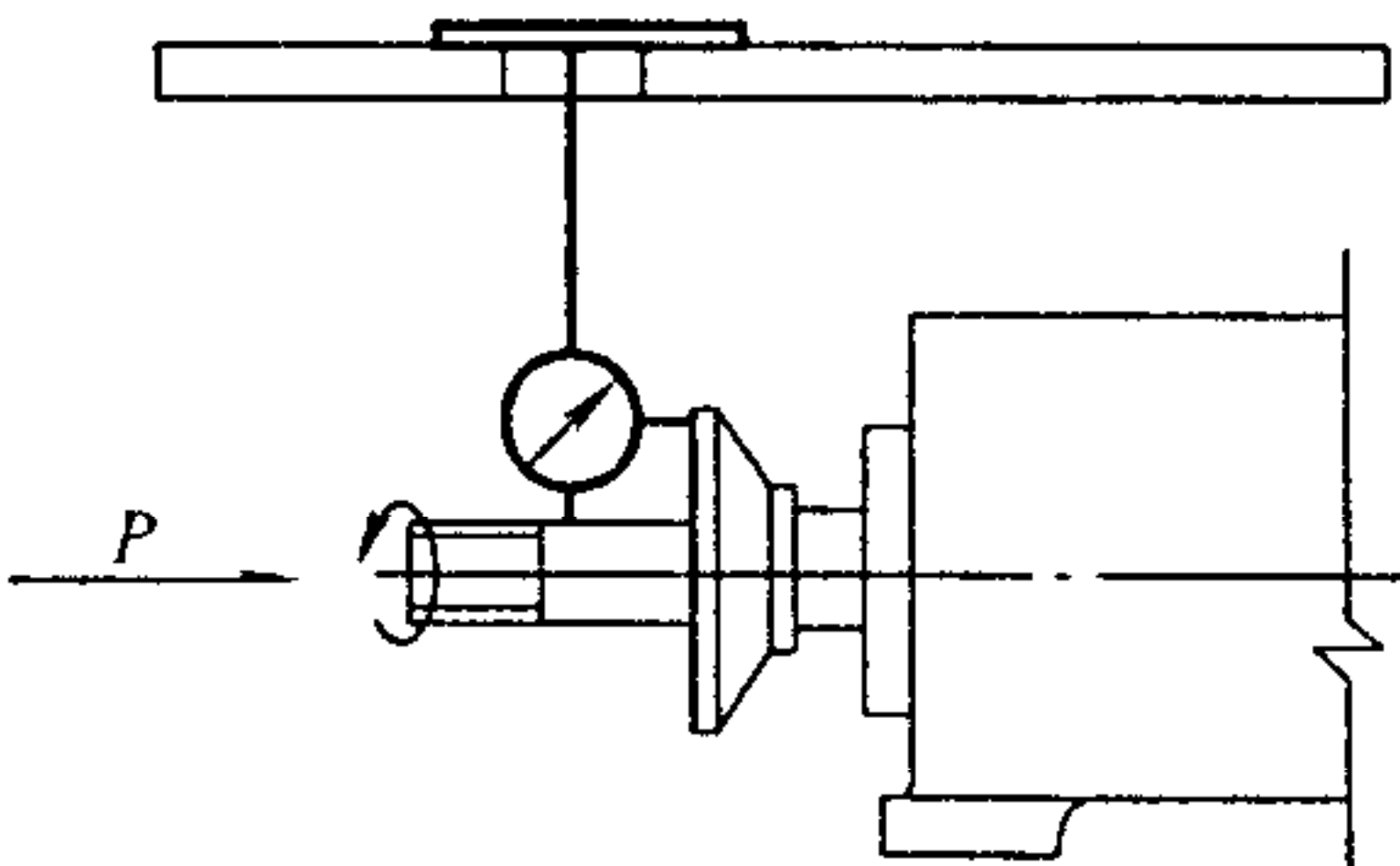
3 验收条件和允差—几何精度和工作精度检验

3.1 机床几何精度检验按表1的规定。

表 1 机床几何精度检验

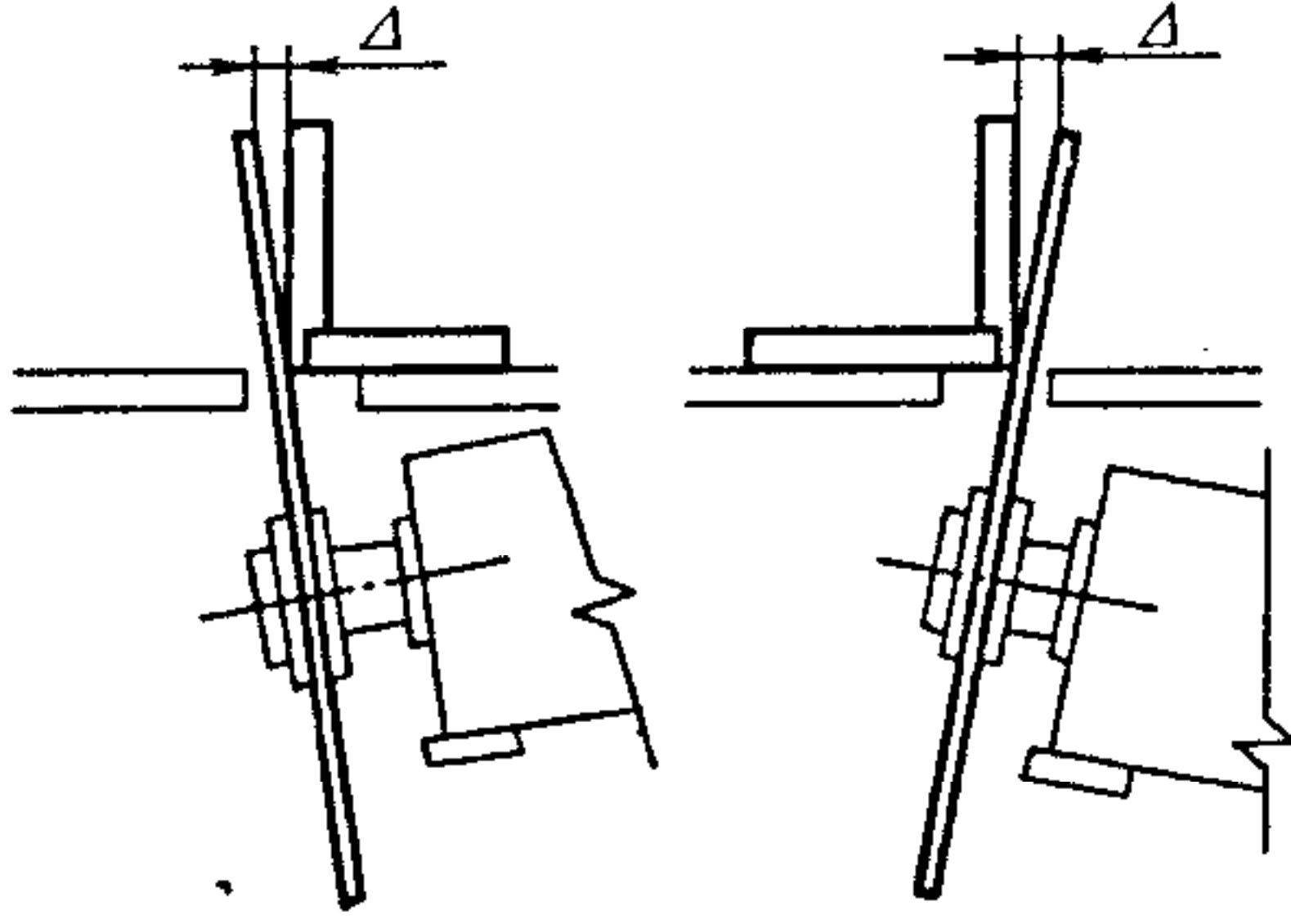
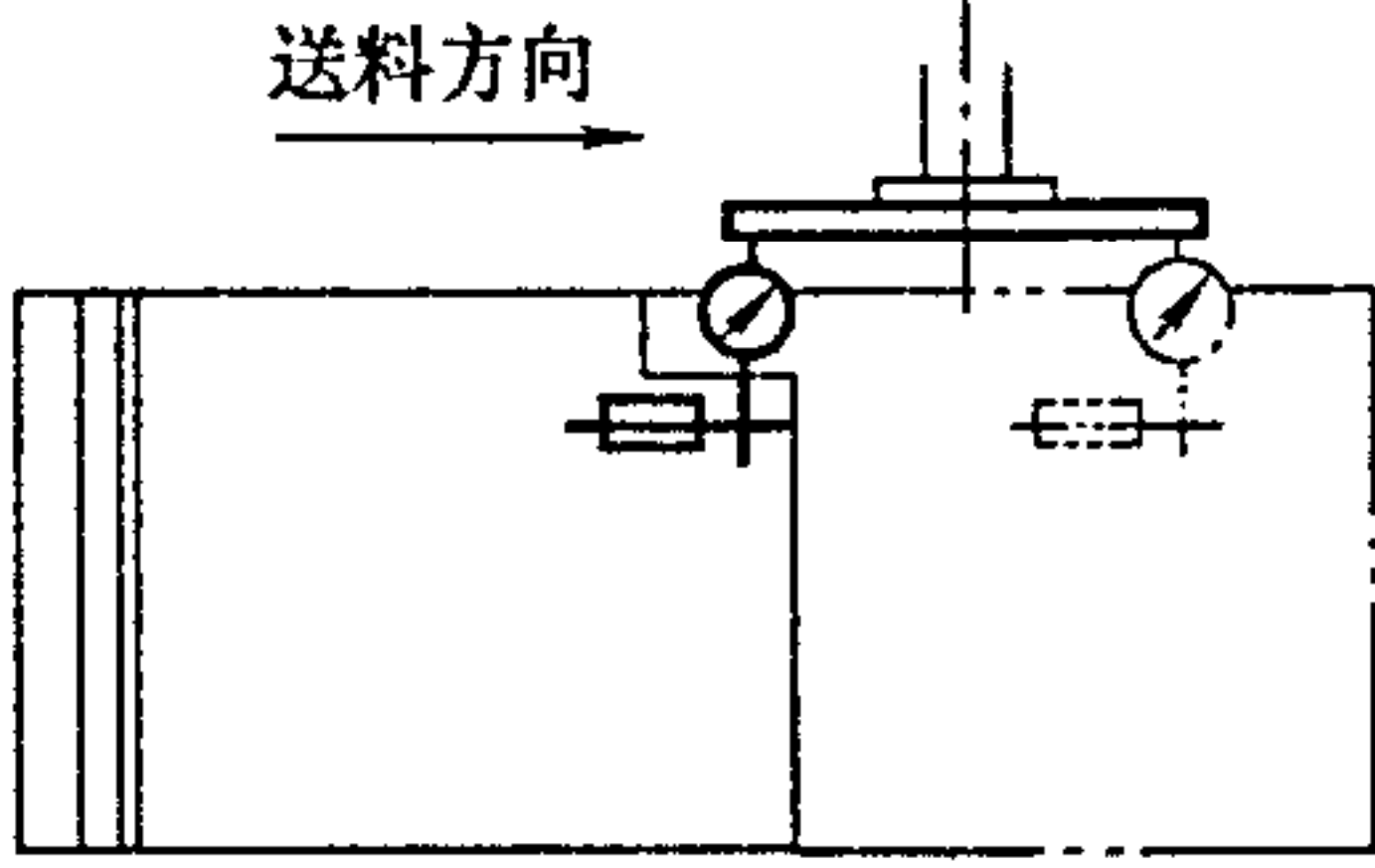
单位: mm					
序号	简 图	检验项目	允 差	检具	参照JB/T 4171—1999
G1		四根立柱对角线长度误差	a和b 1500~2000 1.50 ≥2000 2.00	钢卷尺	按图示用钢卷尺直接测量四根立柱对角线长度，它们之间的差值即为对角线的误差值 $\Delta= A_1-A_2 $
G2		左右纵梁脐子面的平面度	0.60	平尺 水平仪	4.2.1.2.3.1

表 1 (续)

序号	简 图	检验项目	允 差	检 具	参照JB/T 4171 —1999
G3		工作台面的 平面度	1000上为: 0.20	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G4		下加热器上 表面的平面度	1000上为: 0.20 全长上为: 0.60	角尺 塞尺	4.7.1.2.2.2
G5		在纵向检验 工作台面对下 加热器上表面 在平行于锯割 方向的垂直面 内的重合度	$B^b=450$ 0.25	量块 平尺 塞尺	4.6.2.2 在工作台的中间和 两端测量。 工作台面必须高于 或与下加热器上表面 处在同一平面内。
G6		推板工作面 (前端面)对工 作台前端面的 平行度	0.30	深度尺	按图示用深度尺直 接测量推板工作前端 面到工作台前端面的 距离, 所测得的距离 值之间的差值即为平 行度检测值。 在推板工作面的中 间和两端测量。
G7		截锯主轴径 向圆跳动	0.03	指示器	4.8.2.2
G8		截锯主轴法 兰盘的端面圆 跳动	$D^c \leq 100$ 0.04 $D > 100$ 0.05	指示器	4.10.2 P 为施加于锯轴上 以消除轴承游隙的轴 向压力。

JB/T 10853—2008

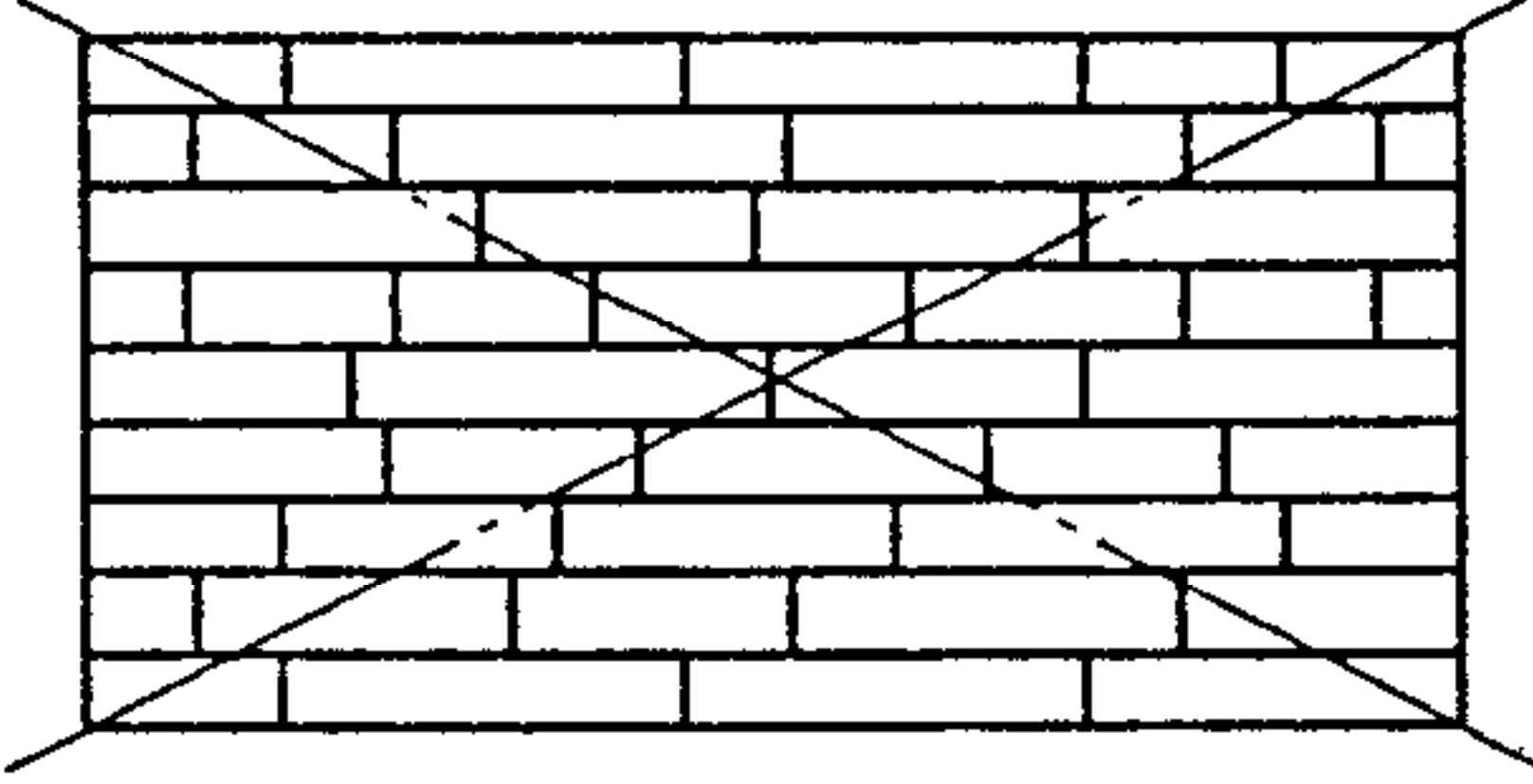
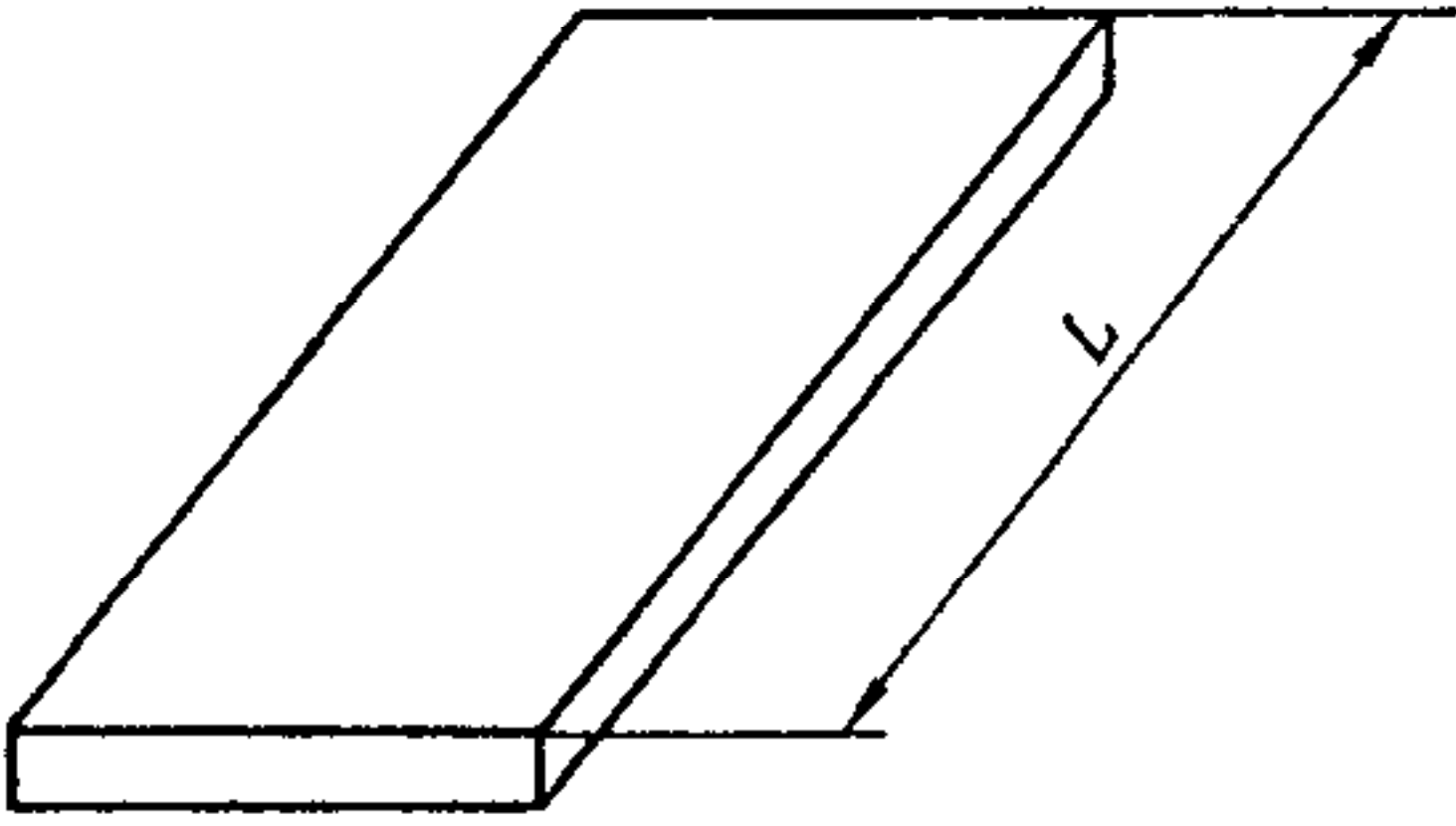
表 1 (续)

序号	简 图	检验项目	允 差	检 具	参照JB/T 4171—1999
G9		截锯锯片对工作台面的垂直度	0.15/100 ^d	角尺 塞尺 检验圆盘	4.7.1.2.2.2
G10		截锯锯片表面与推板送料移动方向的平行度	0.10	检验圆盘 指示器	4.4.2.2.2.2.2
^a A为对角线长度。 ^b B为测量长度。 ^c D为法兰盘的直径。 ^d 为垂直度测量高度。					

3.2 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 ^a		a) 试件为含水率不超过10%的常用木材。 b) 试件基准面的平面度0.15/1000。	制件对角线长度误差	L^b 为 1500~2000 3.0 L^b 为 ≥2000 4.0	钢卷尺	按图示用钢卷尺直接测量两对角线长度尺寸, 它们之间的差值即为对角线的误差值。
P2		c) 按设计规范进行芯板拼接。 d) 锯片制造质量应符合有关标准的规定。	制件宽度误差	L^b 为 1500~2000 1.5 L^b 为 ≥2000 2.0	钢卷尺	按图示用钢卷尺直接测量制件宽度尺寸, 它们之间的最大差值即为宽度误差值。 至少在制件两端和中间三个位置进行检测。
^a 细木工芯板所用短板原料规格及质量要求应符合有关规定。 ^b 为制件长度尺寸。						

3.3 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。

3.4 由于细木工芯板的特殊性，机床工作精度检验可在用户中进行。

JB/T 10853—2008

参考文献

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第一部分：在无负荷或精加工条件下机床的几何精度（eqv ISO 230-1: 1996）

JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
细木工芯板拼板机 精度
JB/T 10853—2008

*

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·15千字
2008年9月第1版第1次印刷

*

书号：15111·9133
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