

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9945.3—2012

代替 JB/T 7433—1994

木工自动万能磨锯机 第3部分: 技术条件

Automatic and universal saw blades sharpening machines for woodworking
—Part 3: Technical conditions

2012-05-24 发布

2012-11-01 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 一般要求..... 1

4 参数和尺寸..... 1

5 性能..... 1

6 附件和工具..... 1

7 安全卫生..... 1

8 制造质量..... 2

9 空运转试验..... 2

 9.1 温升试验..... 2

 9.2 机构功能动作试验..... 2

 9.3 整机连续空运转试验..... 2

10 负荷试验（抽查）..... 2

11 精度检验..... 2

12 检验规则..... 2

前 言

JB/T 9945《木工自动万能磨锯机》分为三个部分：

- 第1部分：参数；
- 第2部分：精度；
- 第3部分：技术条件。

本部分是JB/T 9945的第3部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 7433—1994《木工自动万能磨锯机 技术条件》，与JB/T 7433—1994相比主要技术变化如下：

- 增加了前言；
- 修改了第2章。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国木工机床与刀具标准化技术委员会（SAC/TC84）归口。

本部分起草单位：福州木工机床研究所、佛山市顺德区锐亚机械有限公司。

本部分主要起草人：张震、周华标、何雪莉。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 7433—1994。

木工自动万能磨锯机 第3部分：技术条件

1 范围

JB/T 9945 的本部分规定了木工自动万能磨锯机的一般要求、参数和尺寸、性能、附件和工具、安全卫生、制造质量、空运转试验、负荷试验、精度检验和检验规则。

本部分适用于磨削普通圆锯片及带锯条常用齿形的木工自动万能磨锯机（以下简称机床）。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 12557—2010 木工机床 结构安全通则

GB/T 14384—2010 木工机床 通用技术条件

GB/T 25373—2010 金属切削机床 装配通用技术条件

GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

JB 5726 木工磨锯机 结构安全

JB/T 9945.1 木工自动万能磨锯机 第1部分：参数

JB/T 9945.2 木工自动万能磨锯机 第2部分：精度

3 一般要求

机床除应符合本部分的规定外，还应符合 GB/T 14384 的规定。在按本部分验收机床时，同时必须对 GB/T 14384、GB/T 25373、GB/T 25376 中未经本部分具体化的其余验收项目进行检验。

4 参数和尺寸

4.1 机床的参数应符合 JB/T 9945.1 的规定。

4.2 涉及机床安全的结构尺寸必须符合 GB 12557 和 JB 5726 的规定。

5 性能

5.1 机床精度应符合 JB/T 9945.2 的规定。

5.2 机床主轴转速偏差不得超过设计要求的 $\pm 5\%$ 。

5.3 主传动系统空运转功率（不包括电动机空载功率）不得超过主电动机额定功率的 25%（抽查）。

6 附件和工具

为保证机床的基本性能，应随机供应以下附件和专用工具：

——砂轮；

——方头扳手。

7 安全卫生

7.1 机床的结构安全必须符合 GB 12557 和 JB 5726 的规定。

7.2 操纵手轮的操纵力按大于 5 次/班~25 次/班的要求考核。

8 制造质量

- 8.1 机床的制造质量除应符合本部分规定外，还应符合 GB/T 14384、GB/T 25373、GB/T 25376 中 V 级精度机床的规定。
- 8.2 机头箱导轨、滑板导轨按移动次数大于 25 次/班的要求考核。
- 8.3 机头箱、回转体、滑板为重要铸件，必须在粗加工后进行时效处理。
- 8.4 机头箱导轨与滑板的导轨副为重要导轨副，应采取耐磨措施。
- 8.5 机头箱导轨与滑板导轨面按滑动导轨的要求考核。
- 8.6 清洁度（抽查）。机床的凸轮传动（不包括带轮）部位的清洁度按重量法检验，其杂质、污物不得超过 6 000 mg。其他部位按目测、手感法检验，不得有脏物。
- 8.7 机床导轨等容易被尘屑侵蚀的部位，应设有防尘装置。
- 8.8 机头座与回转体的结合面按重要结合面的要求考核。

9 空运转试验

9.1 温升试验

主轴轴承达到稳定温度时，检验主轴轴承的温度和温升，最高温度不得超过 70℃，温升不得超过 40℃。

9.2 机构功能动作试验

机床主运动和进给运动做不少于 7 次的起动、停止试验，其动作灵敏、可靠。

9.3 整机连续空运转试验

机床进行连续空运转试验，试验时间不少于 2 h。试验时在整个运转过程中不应发生故障。

10 负荷试验（抽查）

10.1 试验规范：

- 砂轮采用设计规定的砂轮；
- 试件为锯片（条）或钢材；
- 切削量由制造厂确定，切削时逐渐加大切削量，直至达到试验的规定值。

10.2 机床主传动系统的转矩试验、切削抗力试验和机床主传动系统达到最大功率的试验可合并进行。

11 精度检验

机床的精度和检验方法应符合 JB/T 9945.2 的规定。

12 检验规则

12.1 机床的检验规则应符合 GB/T 14384—2010 中 4.14 的规定。

12.2 本部分中规定抽查的章、条，对成批生产的机床每批抽检率为 5%，且不得少于 2 台。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
木工自动万能磨锯机 第3部分：技术条件
JB/T 9945.3—2012

*

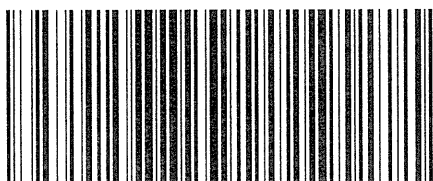
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5 印张·8 千字
2012 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

*

书号：15111·10678
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



JB/T 9945.3—2012

版权专有 侵权必究