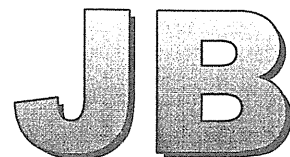


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 29523—2010

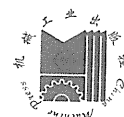


中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9945.2—2010
代替 JB/T 7433.1—1999

木工自动万能磨锯机 第2部分: 精度

Automatic and universal saw blades sharpening machines for woodworking
—Part 2: Accuracy



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 引用标准 1

3 一般要求 1

4 几何精度检验 1

5 工作精度检验 3

前 言

JB/T 9945《木工自动万能磨锯机》由三部分组成：

- 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2部分。

本部分代替 JB/T 7433.1—1999《木工自动万能磨锯机 精度》。

本部分与 JB/T 7433.1—1999 相比，只按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

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：佛山市顺德区锐亚机械有限公司。

本部分主要起草人：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 8089—1995；
- JB/T 7433.1—1999。

木工自动万能磨锯机 第2部分：精度

1 范围

JB/T 9945 的本部分规定了木工自动万能磨锯机的几何精度和工作精度的要求及检验方法。
本部分适用于磨削普通圆锯片及带锯条常用齿形的自动万能磨锯机。

2 引用标准

下列文件中的条款通过 JB/T 9945 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分，然而，鼓励根据本部分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部分。

- GB/T 13573—1992 木工圆锯片
- JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则
- JB/T 8087—1999 木工带锯条

3 一般要求

- 3.1 在机床检验前，应按 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整好机床的安装水平，水平仪在纵向和横向的读数均不应超过 0.10/1 000。
- 3.2 本部分所列的精度检验项目顺序，并不表示实际检验顺序，为了装拆检验工具和检验方便，可按任意次序进行检验。
- 3.3 当实测长度与本部分规定的长度不同时，公差应按 JB/T 4171—1999 中 2.2.1.1 的规定，按能够测量的长度计算，最小折算值为 0.01 mm。

4 几何精度检验

机床几何精度检验见表 1。

表 1

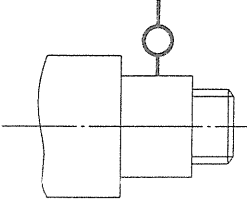
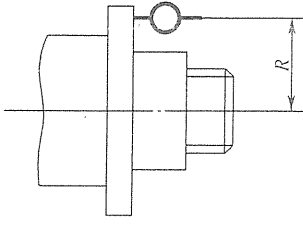
单位：mm					
序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G1		砂轮主轴的 径向圆跳动	0.03	指示器	4.8.2.2
G2		砂轮法兰盘 的端面圆跳动	R=35 0.03	指示器	4.10.2

表 1 (续)

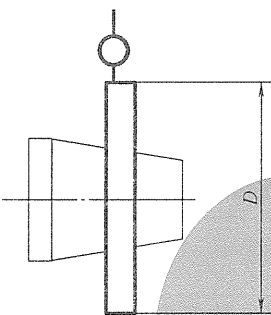
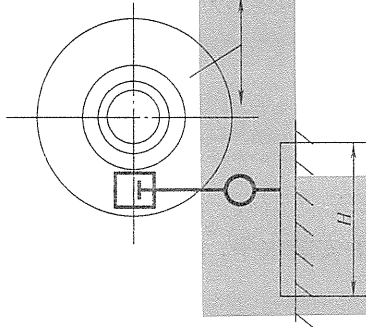
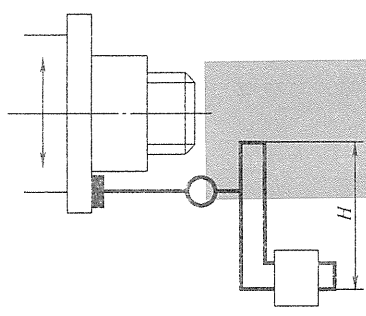
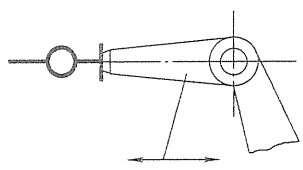
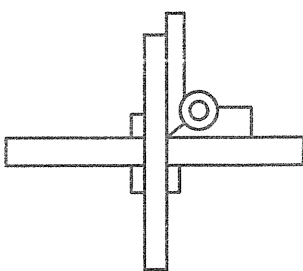
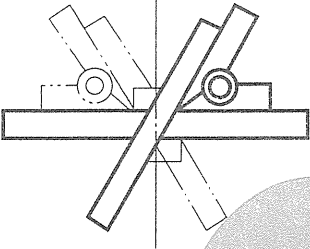
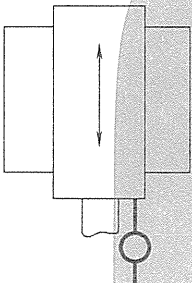
序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G3		圆锯片夹紧 锥的径向圆跳 动	$D=150$ 0.10	检验圆盘 指示器	4.8.2.2
G4		砂轮架上下 移动对锯片 (条)支承面的 平行度	$H=100$ 0.10	指示器	4.4.2.2.2.1
G5		砂轮架运动 的直线度	$H=100$ 0.10	角尺 指示器	4.2.3.1.2.3
G6		进给爪的重 复定位精度	0.10	指示器	5.1.2 重复次数为七次
G7		砂轮法兰盘 端面对锯片 (条)支承面的 垂直度	$\pm 20'$	测角器 检验圆盘 平尺	4.7.1.2.2.4

表 1 (续)

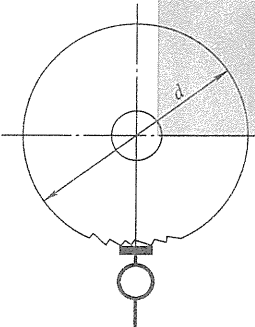
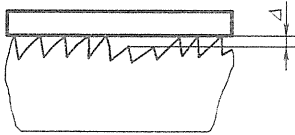
序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G8		砂轮摆动角度的对称度	1°	测角器 检验圆盘 平尺	4.7.1.2.2.4 在最大摆动角度的位置上重复进行 4 次测量
G9		砂轮架升降的重复定位精度	0.20	指示器	5.1.2 测量最大行程的 2/3, 重复次数为 7 次

5 工作精度检验

工作精度检验见表 2。

表 2

单位: mm

序号	简 图	切削条件	检验项目	公 差	检验工具
P1		试件为可齿后未经刃磨的圆锯片, 并应符合 GB/T 13573 中齿顶径向圆跳动的规定, 齿形为直背齿	圆 锯 片 的 径向圆跳动	$d \leq 500$ 0.40 $d > 500$ 0.80	指示器
P2		试件为开齿后未经刃磨的带锯条, 并应符合 JB/T 8087 中形状公差的规定, 齿形为直背齿	锯 条 齿 尖 线的直线度	0.60	平尺 塞尺

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
木工自动万能磨锯机 第 2 部分：精度
JB/T 9945.2—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 • 9982
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