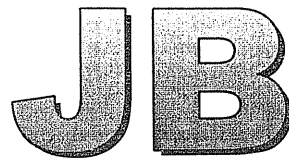


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 29518—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8090.2—2010

代替 JB/T 8090.2—1999

木工锯条辊压机 第2部分: 精度

Bandsaw blade rolling 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

前 言

JB/T 8090《木工锯条辊压机》由两部分组成：

——第1部分：参数；

——第2部分：精度。

本部分是JB/T 8090的第2部分。

本部分代替JB/T 8090.2—1999《木工锯条辊压机 精度》。

本部分与JB/T 8090.2—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：东台市巨轮木工机械有限责任公司、东台市唐洋带锯机械有限公司。

本部分主要起草人：钱晓陆、王灿宽。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 8090—1995；

——JB/T 8090.2—1999。

木工锯条辊压机 第2部分：精度

1 范围

JB/T 8090 的本部分规定了木工锯条辊压机的几何精度。
本部分适用于辊压木工带锯条最大宽度不大于 250 mm 的木工锯条辊压机。

2 引用标准

下列文件中的条款通过 JB/T 8090 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。

JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则

3 一般要求

- 3.1 参照 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整机床安装水平，在工作台台面上纵向和横向放置水平仪，水平仪纵向和横向的读数不得超过 0.10/1 000。
- 3.2 本部分所列出的精度检验顺序并不表示实际检验顺序，为了装拆检验工具和检验时方便，可按任意次序检验。
- 3.3 当测量长度与本部分规定的长度不同时，公差应根据 JB/T 4171—1999 中 2.2.1.1 的规定，按能够测量的长度折算，最小折算值为 0.01 mm。

4 几何精度检验

机床几何精度的检验见表 1。

表 1

单位：mm

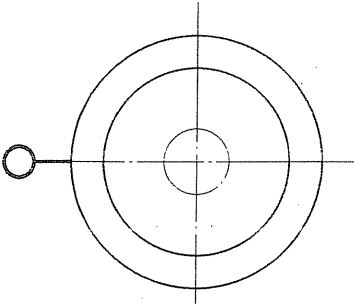
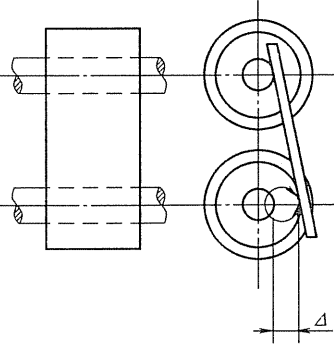
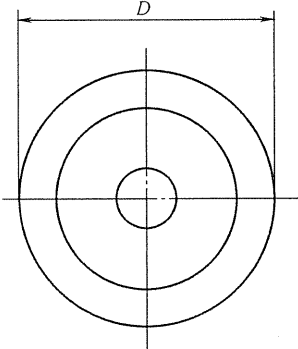
序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G1		上、下压辊 的径向圆跳 动	0.03	指示器	4.8.2.2

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
G2		上压辊轴 线与下压辊 轴线在水平 面内的平行 度	在 100 长度上为 0.08	检验平板、 塞尺	4.4.1.2.3.3 在上、下压辊的接触 位置上检验
G3		上、下压辊 直径之差	0.06	千分尺	用千分尺分别测量 上、下压辊的最大直径。 千分尺读数的最大差值 就是上、下压辊直径之 差
注：压辊之一为从动，则省略 G3 项检验。					

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
木工锯条辊压机 第2部分：精度
JB/T 8090.2—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·0.25印张·8千字
2010年10月第1版第1次印刷

*

书号：15111·9977
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