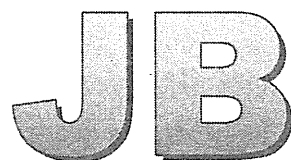


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 36577—2012



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7497.3—2012

代替 JB/T 7497—1999

木工刨刀刃磨机 第3部分: 技术条件

Planing tool grinding 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 机床参数、尺寸.....1

5 性能.....1

6 附件和工具.....1

7 安全卫生.....2

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 7497《木工刨刀刃磨机》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 7497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 7497—1994《木工刨刀刃磨机 技术条件》，与JB/T 7497—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 7497—1994。

木工刨刀刃磨机 第3部分：技术条件

1 范围

JB/T 7497 的本部分规定了木工刨刀刃磨机的一般要求，机床参数、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。

本部分适用于最大磨削长度小于或等于 1 250 mm 的木工刨刀刃磨机（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 5725—1991 木工磨刀机 结构安全

JB/T 7497.1—2010 木工刨刀刃磨机 第1部分：参数

JB/T 7497.2—2010 木工刨刀刃磨机 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，必须同时对 GB/T 14384、GB/T 25373、GB/T 25376 等中未经本部分具体化的其余验收项目进行检验。

4 机床参数、尺寸

4.1 机床的参数应符合 JB/T 7497.1 的规定。

4.2 涉及机床安全的结构尺寸，应符合 GB 12557 和 JB 5725 的规定。

5 性能

5.1 机床精度应符合 JB/T 7497.2 的规定。

5.2 机床主轴转速偏差不得超过设计要求的±5%。

5.3 主转动系统空运转功率（不包括电动机空载功率）不得超过主电动机额定功率的 30%（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：

- 校刀块；
- 单头扳手；
- 内六角扳手；
- 砂轮盘；
- 砂轮。

7 安全卫生

机床结构安全必须符合 GB 12557 和 JB 5725 的规定。

8 制造质量

8.1 机床的制造除应符合本部分规定外,还应符合 GB/T 14384—2010、GB/T 25373—2010、GB/T 25376—2010 中的 V 级精度机床的相应规定。

8.2 床身导轨、工作台导轨、磨头移动拖板、磨头滑座按移置次数大于 25 次/班的要求考核。

8.3 床身、工作台、磨头滑座、磨头移动拖板为重要铸件,必须在粗加工后进行时效处理。

8.4 床身导轨副为重要导轨副,应采取耐磨措施。

8.5 床身与工作台导轨面按滑动导轨的要求考核。

8.6 磨头滑座与磨头移动拖板导轨面按移置导轨的要求考核。

8.7 机床的移置导轨和滑动导轨应设有防尘装置。

8.8 操作手轮的操纵力按大于 5 次/班~25 次/班的要求考核。

8.9 机床的清洁度按目测、手感法检验,不得有脏物。

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

机床应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 试验时应遵守的规范:

——砂轮采用设计规定的砂轮;

——试验钢材;

——切削量由制造厂确定,切削时逐渐加大切削量,直至达到各项试验的规定值。

10.2 机床主传动系统只有单级速度的机床转矩试验、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符合 JB/T 7497.2 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
木工刨刀刃磨机 第3部分：技术条件
JB/T 7497.3—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

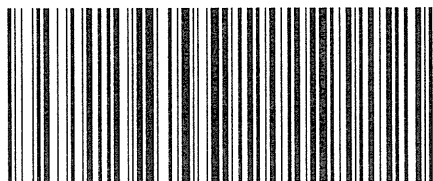
*

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

*

书号：15111 • 10674
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 7497.3-2012

版权专有 侵权必究