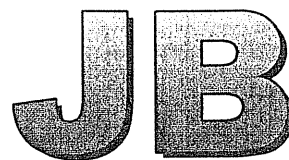


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 29508—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5744.2—2010

代替 JB/T 5733—1991

木工锯条焊接机 第2部分: 精度

Band saw welding machines—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 简要说明	1
4 精度检验	1

前 言

JB/T 5744《木工锯条焊接机》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。

本部分为 JB/T 5744 的第2部分。

本部分代替 JB/T 5733—1991《木工锯条焊接机 精度》。

本部分与 JB/T 5744—1991 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：杭州临安南洋木工机械有限公司、江苏南通茂溢机床有限公司。

本部分主要起草人：郑文才、刘雪珍、周金茂、徐培军。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 3101—1982；
- JB/T 5733—1991。

木工锯条焊接机 第 2 部分：精度

1 范围

JB/T 5744 的本部分规定了木工锯条焊接机精度。
本部分适用于焊接木工带锯条最大宽度小于或等于 250 mm 的木工锯条焊接机。

2 引用标准

下列文件中的条款通过 JB/T 5744 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 简要说明

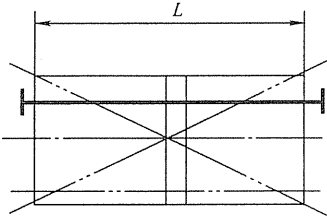
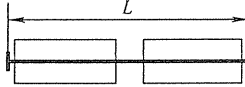
- 3.1 参照 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整好机床的安装水平。将水平仪放置在机床工作台面的中间位置，水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.10/1 000。
- 3.2 本部分所列的精度检验项目顺序，并不表示实际检验次序，为使检验方便，可按任意次序进行检验。
- 3.3 当测量长度与本部分规定长度不同时，公差应根据 JB/T 4171—1999 中 2.2.1.1 的规定，按能够测量的长度折算，最小折算值为 0.01 mm。

4 精度检验

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		接锯台工作面的 直线度	在 1 000 长度上为 0.25	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G2		接锯台锯条导 向尺面的直线度	在 1 000 长度上为 0.08	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
木工锯条焊接机 第2部分：精度
JB/T 5744.2—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·6千字
2010年10月第1版第1次印刷

*

书号：15111·9967
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