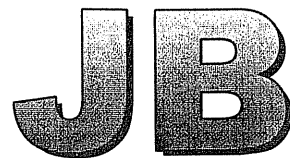


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 29496—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3103.2—2010
代替 JB/T 3103.1—1999

锯条开齿机 第2部分: 精度

Band saw tooth punching—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 规范性引用文件	1
3 一般要求	1
4 几何精度	1

前 言

JB/T 3103《锯条开齿机》由两部分组成：

——第1部分：参数；

——第2部分：精度。

本部分为JB/T 3103的第2部分。

本部分代替JB/T 3103.1—1999《锯条开齿机 精度》。

本部分与JB/T 3103.1—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：东台市唐洋带锯机械有限公司、杭州临安南洋木工机械有限公司。

本部分主要起草人：王灿宽、郑文才、刘雪珍。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 3103—1982，JB/T 3103.1—1999。

锯条开齿机 第2部分：精度

1 范围

JB/T 3103 的本部分规定了锯条开齿机的几何精度和检验方法。
本部分适用于冲剪木工锯条最大宽度不大于 250 mm 的锯条开齿机（以下简称开齿机）。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 3103 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 调整好机床的安装水平，水平仪放在工作台台面中央，水平仪读数均不应超过 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。为提高效率，可按任意顺序进行检验。
- 3.3 当不能按规定长度测量时，公差可按 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

机床几何精度检验按表 1 的规定。

表 1

单位：mm

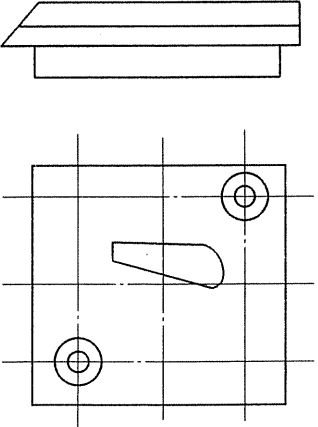
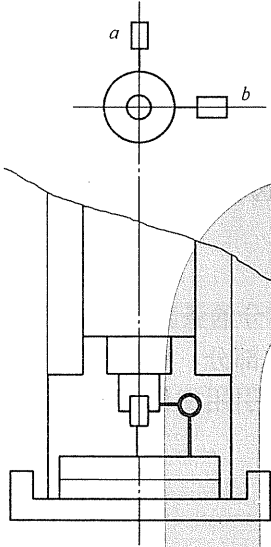
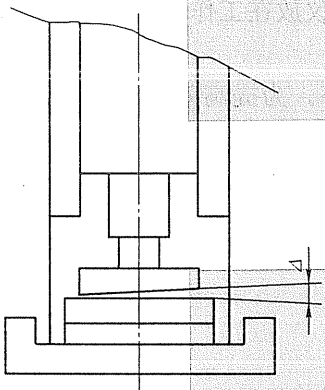
序号	简 图	检验项目	公 差	检 验 工 具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G1		下 模 工 作 面 的 直 线 度	在 100 长度上为 0.04	刀口尺 塞尺	4.2.1.2.2.2

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		冲头轴 线对导柱 运动的平 行度	在全程上为 0.03	指示器	4.4.2.2.3.2
G3		导柱轴 线对下模 工作面的 垂直度	检验棒端面直径 80 时为 0.08	检验棒 塞尺	4.7.1.2 将检验棒插入 导柱孔中、使检 验棒端面与下模 工作面相接触，再 用塞尺沿圆周方 向测量检验棒端 面与下模工作面的 间隙，所测得 的最大间隙就是 垂直度数值

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
锯条开齿机 第2部分：精度
JB/T 3103.2—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：15111·9955
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