

ICS 79.120.10
J 65
备案号: 23231—2008



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10850—2008

曲直线双面涂胶封边机 精度

Edge banding machine—Acceptance conditions

2008-03-12 发布

2008-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 简要说明	1
3 验收条件和允差—几何精度和工作精度检验	1
参考文献	4
表 1 机床几何精度检验	1
表 2 机床工作精度检验	3

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国木工机床与刀具标准化技术委员会（SAC/TC 84）归口。

本标准由山东工友集团股份有限公司负责起草。

本标准起草人：董延文、李忠刚、刘金秋。

本标准为首次发布。

曲直线双面涂胶封边机 精度

1 范围

本标准规定了曲直线双面涂胶封边机的几何精度及工作精度，并给出了相应的公差，适用于一般用途、普通精度的机床。

本标准只规定机床精度检验，不适用于机床的运动试验（如振动、异常噪声、零部件的爬行等检验），也不适用于机床的特性检验（如速度、进给量等），这些检验一般均在机床精度检验前进行。

2 简要说明

2.1 本标准中的所有尺寸和公差的单位均为mm。

2.2 使用本标准应参照GB/T 17421.1—1998，尤其是检验前机床的安装，主轴和其他运动部件的升温，以及检验方法，检具误差不得超过被检项目公差的1/3。

2.3 本标准中几何检验的顺序是按机床装配顺序给定的，其不限制实际检验时的顺序。为了便于检具的安装和检验的进行，可按任意顺序检验。

2.4 当本标准给定的检验项目不可能实现时，就无需逐项检验。

2.5 检验项目的选择由用户决定，并与制造商达成一致意见，于机床定货时明确规定。被选择检验的项目往往是与用户感兴趣的机床性能有关。

2.6 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。

2.7 当确定测量范围不同于本标准规定的测量范围上的公差时，应考虑公差的最小折算值为0.01mm（见GB/T 17421.1—1998，2.3.1.1）。

3 验收条件和允差—几何精度和工作精度检验

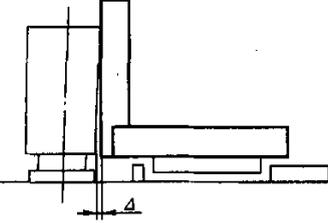
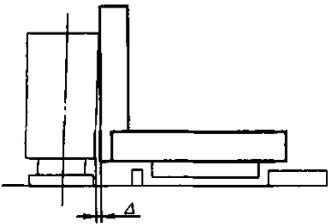
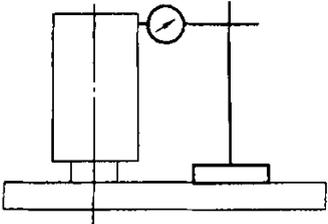
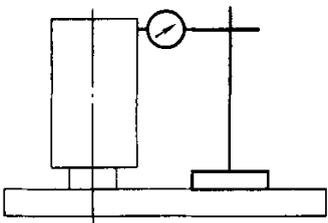
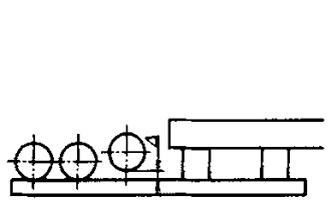
3.1 几何精度检验：

机床几何精度检验按表1的规定。

表 1 机床几何精度检验

单位：mm					
序号	简 图	检验项目	允差	检具	参照JB/T 4171—1999
G1		工作台面的平面度	a, b $A^* \leq 630$ 0.20 $A > 630$	平尺 塞尺	4.3.2.2.1 4.2.1.2.2.2
		a 纵向直线度	0.25		
		b 横向直线度	c		
		c 对角线方向直线度	$A \leq 630$ 0.25 $A > 630$ 0.30		

表 1 (续)

序号	简 图	检验项目	允差	检具	参照JB/T 4171—1999	
G2		涂胶辊	对工作台面的垂直度	0.08/50 ^b	角尺 塞尺	4.7.1.2.2.2
		压辊				
G3		输送封边带托辊	对工作台面的垂直度	0.10/50 ^c	角尺 塞尺	4.7.1.2.2.2
		涂胶挤压辊				
G4		涂胶辊	径向圆跳动	0.08	指示器	4.8.2.2 在距离辊上边缘10mm处测量。
		压辊				
G5		输送封边带托辊	径向圆跳动	0.10	指示器	4.8.2.2 在距离辊上边缘10mm处测量。
		涂胶挤压辊				
G6		压辊与涂胶辊工作面的距离误差	0.20	平尺 塞尺 等高垫块	如图示将等高垫块放置在导板工作面上, 平尺放置在等高垫块上, 用塞尺任意测量压辊和涂胶辊与平尺平面之间的间隙, 所测得的最大间隙为误差值。	
<p>^a A为工作台长度。</p> <p>^b 涂胶辊、压辊对工作台面的垂直度检测长度。</p> <p>^c 输送封边带托辊、涂胶挤压辊对工作台面的垂直度检测长度。</p>						

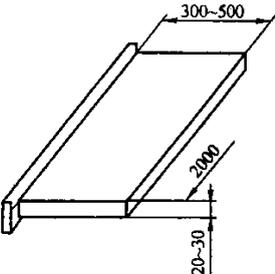
3.2 工作精度检验:

机床工作精度检验按表2的规定。

3.3 本标准对机床的工作精度检验作了规定的同时, 允许用户与制造商之间在预先的协议中另行规定工作精度检验。

表2 机床工作精度检验

单位: mm

序号	简图	试验材质和加工条件	检验项目	公差	检具	参照JB/T 4171—1999
P1		<p>a) 试件为含水率不超过15%的木板或贴面刨花板。</p> <p>b) 试件为: 厚度20~30, 宽度300~500, 长度1000的木板或中密度纤维板。</p> <p>c) 试件封边面的平面度在1000测量长度上为: 0.10。</p> <p>d) 按设计规范进行工件封边。</p>	封边带与工件粘合外伸宽度的均匀度	0.15	深度尺	试件封边后, 在修边前用深度卡尺检验封边带宽边与工件相应表面之间的距离, 其最大差值为均匀度数值。 (最少在两边和中间三个位置上检验)
P2			工件封边后外观质量检验		工件与封边材料间应牢固粘合, 无皱纹, 无开裂	注: 用目测和手感来比较、判断检验。

参考文献

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第一部分：在无负荷或精加工条件下机床的几何精度（eqv ISO 230-1: 1996）

JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则
