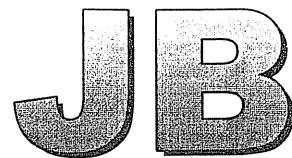


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 29490—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 2967.2—2010
代替 JB/T 2967.1—1999

横截木工圆锯机 第2部分: 精度

Circular sawing woodworking machines for cross-cutting
—Part 2: Acceptances



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	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 一般要求	1
4 几何精度检验	1
5 工作精度检验	4

前 言

JB/T 2967《横截木工圆锯机》由两部分组成：

——第1部分：参数；

——第2部分：精度。

本部分为 JB/T 2967 的第2部分。

本部分代替 JB/T 2967.1—1999《横截木工圆锯机 精度》。

本部分与 JB/T 2967.1—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：福建邵武振达机械制造有限公司、江苏海潮科技股份有限公司。

本部分主要起草人：杨华、陈建心、杨高怀。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 2971—1984；

——JB/T 2967.1—1999。

横截木工圆锯机 第2部分：精度

1 范围

JB/T 2967 的本部分规定了横截木工圆锯机（以下简称机床）的几何精度和工作精度的要求及检验方法。

本部分适用于锯片直径在 315 mm~1 000 mm 的手动进料单锯片横截木工圆锯机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 2967 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 在机床检验前，应参照 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中部，水平仪纵、横向读数均不得超过 0.10/1 000。

3.2 当实测长度与本部分规定的长度不同时，公差应按 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。

3.3 本部分所列出的各项精度检验项目顺序并不表示实际检验次序，为了方便机床的装拆和检验，可按任意次序进行检验。

4 几何精度检验

机床几何精度检验按表 1 规定。

表 1

单位：mm

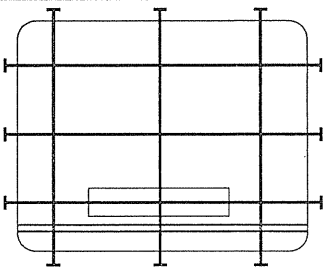
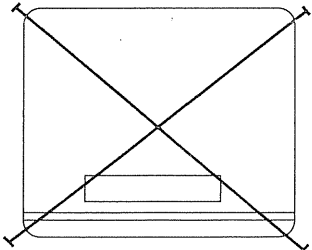
序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G1		工作台面的平面度 a: 纵向直线度 b: 横向直线度	a 和 b 工作台长度 ≤630 0.20 >630~1 250 0.25 >1 250 0.30	平尺 量块 塞尺	4.3.2.2.1 4.3.4
G2		工作台面的平面度 a: 对角线方向直线度	工作台长度 ≤630 0.30 >630~1 250 0.40 >1 250 0.50	平尺 量块 塞尺	4.3.2.2.1 4.3.4

表 1 (续)

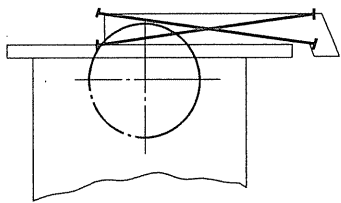
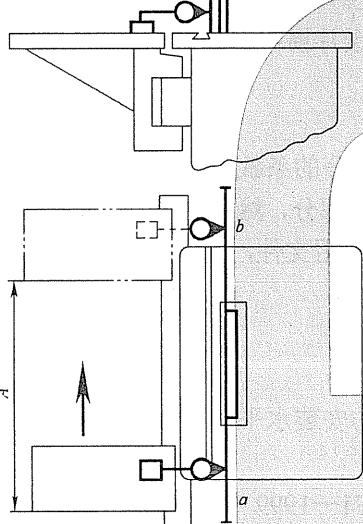
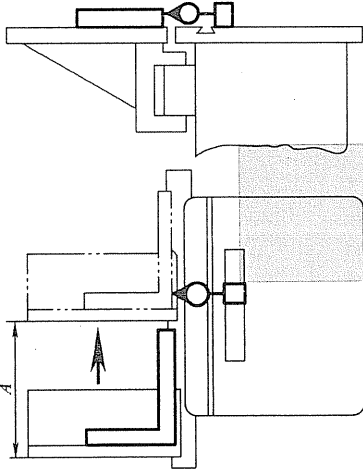
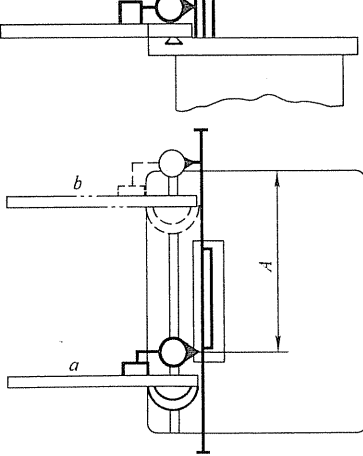
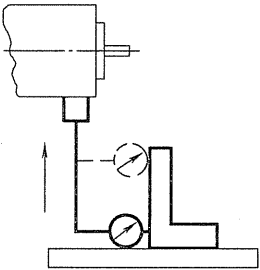
序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G3		横截导板面的直线度	导板长度 ≤ 630 0.15 > 630 0.25	平尺 量块 塞尺	4.2.1.2.2.1
G4		移动工作台纵向运动对锯片的平行度	$A=1\ 000$ 0.40 在 a 与 b 位置上的公差应是 $b > a$	指示器、 检验圆盘、 平尺	4.4.2.2.2.2.2
G5		横截靠板运动对锯片的平行度	$A=800$ 0.20 $A > 800 \sim 1\ 250$ 0.25 $A > 1\ 250$ 0.30 在横截靠板行程两端公差应是 $b > a$	平尺 指示器	4.4.2.2.2.2.2
G6		工作台横截靠板对其运动的垂直度	$A=500$ 为 0.15	指示器、 平尺、 检验圆盘	4.7.2.2.2.1

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
G7		横截靠板对锯片的垂直度	$D \leq 300$ 0.10 $D > 300 \sim 450$ 0.15 $D \geq 450$ 0.20 D 为检验圆盘直径, 一般 $D \approx$ 锯片直径	角尺、塞尺、检验圆盘	4.7.1.2.2.2
G8		锯轴的径向圆跳动	0.03	指示器	4.8.2.2 应在靠近法兰盘附近的锯轴光滑表面上进行检验
G9		法兰盘的端面圆跳动	$d \leq 100$ 0.03 $d > 100$ 0.04	指示器	4.10.2 F 是轴向压力, 法兰盘应锁紧
G10		锯片对工作台台面的垂直度	$A=100$ $e=0.10$	角尺、塞尺、检验圆盘	4.7.1.2.2.2 角尺置于工作台上和靠在检验圆盘上, 用塞尺进行检验
G11		移动工作台纵向运动对工作台台面的平行度	在每 300 测量长度上为 0.15	指示器	4.4.2.2.2.1
G12		工作台上升运动时, 工作台台面的倾斜	0.30/1 000	水平仪	4.3.2.2 将水平仪放在工作台台面靠近中央位置且平行于锯轴, 工作台从最低位置上升, 在全程上检验, 水平仪读数的最大代数差值为平行度数值

表 1 (续)

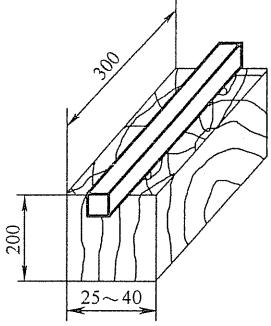
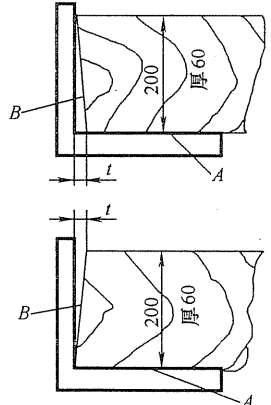
序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G13		锯轴上升运动对 工作台台面的垂直 度	在每 100 测量长 度上为 0.06	角尺 指示器	4.7.2.2.2.1

5 工作精度检验

工作精度检验按表 2 的规定。试件为常用木材，含水率不得超过 15%。

表 2

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
P1		横向锯截面 的直线度	0.50	平尺 量块 塞尺	6.3.2.2
P2		横向锯截面 的垂直度	在宽度和厚 度方向检验, 在 200 测量长度上 为 0.50	角尺 塞尺	6.3.4 把已锯剖的 A 面 放在工作台台面上, 再锯截 B 面。 用角尺和塞尺测量 A 面对 B 面的垂直 度数值

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
横截木工圆锯机 第2部分：精度
JB/T 2967.2—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·0.5印张·13千字
2010年10月第1版第1次印刷

*

书号：15111·9949
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