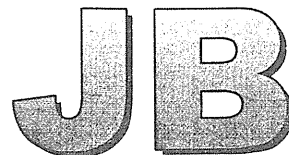


ICS 79.120.10

J 65

备案号: 29525—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11065—2010

双端圆锯裁板机 精度

Double-end circular saws for solid woods and panels for woodworking
—Acceptance conditions



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 简要说明 1

4 验收条件和公差—几何精度和工作精度检验..... 1

4.1 几何精度检验 1

4.2 工作精度检验 1

表 1 机床几何精度检验 2

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/TC84）归口。

本标准起草单位：山东工友集团股份有限公司。

本标准起草人：宋志敏、王志贵、张淑涛、江万里。

本标准为首次发布。

双端圆锯裁板机 精度

1 范围

本标准规定了双端圆锯裁板机的几何精度及工作精度，并给定了相应的公差，适用于一般用途、普通精度的双端圆锯裁板机。

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 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则

3 简要说明

3.1 本标准中的所有尺寸和公差的单位均为毫米。

3.2 在机床检验前，应按 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整好机床，尤其是机床的安装，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。

3.3 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。

3.4 当本标准给定的检验项目不可能实现时，就无须逐项检验。

3.5 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。

3.6 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。

3.7 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 0.01 mm。

4 验收条件和公差—几何精度和工作精度检验

4.1 几何精度检验

机床几何精度检验按表 1 的规定。

4.2 工作精度检验

4.2.1 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。

4.2.2 试验条件：

4.2.2.1 试件基准面的平面度 0.15/1 000。

4.2.2.2 按图示规格进行板材下料加工。

4.2.2.3 锯片制造质量应符合有关标准的规定。

4.2.3 机床工作精度检验按表 2 的规定。

表 1 机床几何精度检验

单位: mm

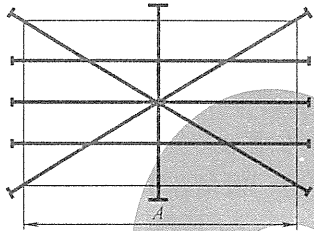
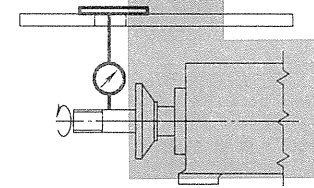
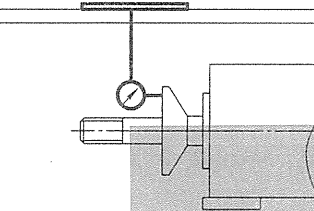
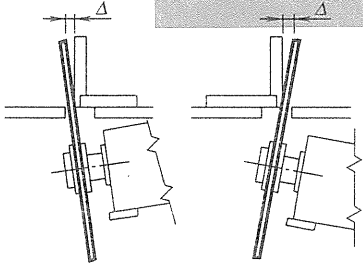
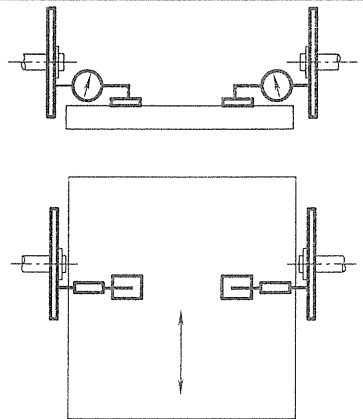
序号	简 图	检验项目	公 差	检 具	执行标准 JB/T 4171—1999
G1		移动工作 台面的平面 度 a) 横向的 直线度 b) 纵向和 对角线 方向的 直线度	a: 0.20 b: $A^a \leq 2\,000$ 0.30 $2\,000 < A$ $\leq 2\,600$ 0.40 $A > 2\,600$ 0.50	平尺 塞尺 量块	4.3.2.2.1 4.3.4
G2		靠板的直 线度	在 1 000 长度 上: 0.20	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G3		主轴径向 圆跳动	0.03	指示器	4.8.2.2
G4		主轴法兰 盘的端面圆 跳动	$D^b \leq 100$ 0.03 $D > 100$ 0.04	指示器	4.10.2
G5		锯片对移 动工作台 面的垂直度	0.15/100	角尺 塞尺 检验圆盘	4.7.1.2.2.2
G6		移动工作 台沿工作方 向运动对锯 片的平行度	在 1 000 长度 上: 0.25	指示器 检验圆盘	4.4.2.2.2.2.2

表 1 (续)

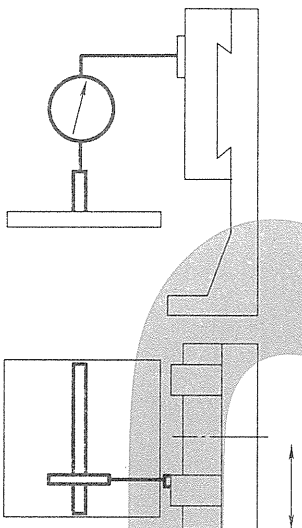
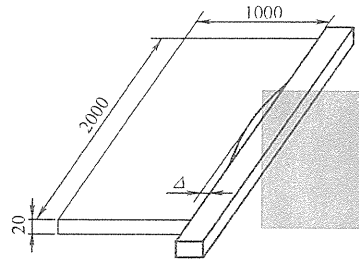
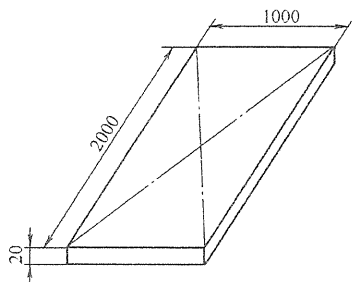
序号	简 图	检验项目	公 差	检 具	执行标准 JB/T 4171—1999
G7		锯片滑座 横向移动时 与工作台面的 平行度	在 1 000 长度 上: 0.25	指示器 平尺	4.4.2.2.2.2
^a A 表示被测工作台长度尺寸。 ^b D 表示被测法兰盘直径。					

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	检验方法见 JB/T 4171—1999
P1		试件为含水 率不超过 10% 的中密度纤维 板	锯剖面 的直线度	0.50	平尺 塞尺	6.3.2.2
P2			锯剖面 的对角线 误差	0.80	钢卷尺	用钢卷尺直接测 量加工试件的对角 线长度, 所测两对 角线长度之间差值 即为对角线误差

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
双端圆锯裁板机 精度
JB/T 11065—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 • 11 千字
2010 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

*

书号: 15111 • 9984
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