



中华人民共和国国家标准

GB/T 13568—2008/ISO 7007:1983
代替 GB/T 13568—1992

木工机床 细木工带锯机 术语和精度

Woodworking machines—Table bandsawing machines—
Nomenclature and acceptance conditions

(ISO 7007:1983, IDT)

2008-04-22 发布

2008-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准等同采用 ISO 7570:1986:《木工机床—细木工带锯机—术语和验收条件》(英文版)。

为便于使用,本标准作了下列编辑性修改:

- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 删除法文术语和附录 A;
- 删除了国际标准的前言;
- 增加了规范性引用文件的文字;
- 对 ISO 7007:1983 引用的其他国际标准,用已被采用为我国的标准代替对应的国际标准。

本标准代替 GB/T 13568—1992《细木工带锯机 精度》。

本标准与 GB/T 13568—1992 相比有如下差异:

- 增加了术语;
- G1、G3、G4、G5、G6、G7 和 G8 检验项目作了调整;
- 将几何精度检验表中的“公差”改为“允差”;
- 删除了工作精度检验。

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归口。

本标准起草单位:福州木工机床研究所。

本标准主要起草人:张震、郑莉

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13568—1992。

木工机床 细木工带锯机

术语和精度

1 范围

本标准规定了细木工带锯机(以下简称机床)各部分的术语,同时参照 GB/T 17421.1—1998,规定了机床的几何精度检验,并给定了相应的允差,适用于一般用途、普通精度的机床。

本标准只规定机床的精度检验,不适用于机床的运转试验(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),这些检验一般宜在机床精度检验前进行。

本标准对机床的工作精度检验不作硬性规定。其应在用户与制造商之间预先的协议中另行规定。

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。

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第1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)

3 简要说明

3.1 本标准中的所有尺寸和允差的单位均为毫米。

3.2 使用本标准时应参照 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温升,以及检验方法。检具误差不得超过被检项目允差的1/3。

3.3 本标准中几何精度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 检验机床时本标准给定的检验项目未必总能或必需逐项检验。

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允差时,应考虑允差的最小折算值为0.01 mm(见 GB/T 17421.1—1998 第2.3.1.1条)。

4 术语

机床术语见图1和表1。

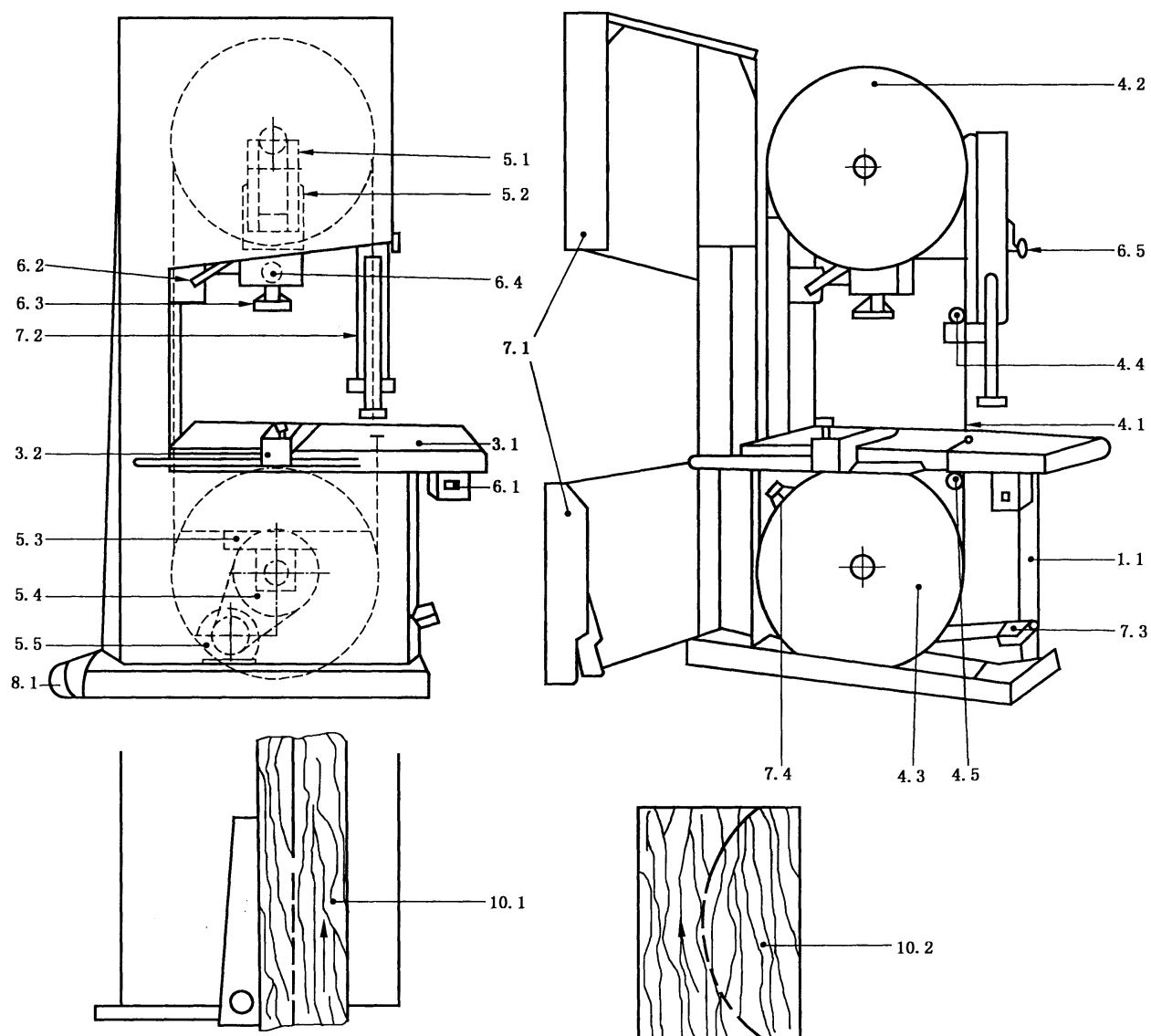


图 1

表 1 机床术语一览表

序号	中 文 术 语	英 文 术 语
	细木工带锯机	table bandsawing machines
1	机身部分	framework
1.1	床身	main frame
2	工件和/或刀具的进给部分	feed of workpiece and/or tools
3	工件的支承、夹紧和导向部分	workpiece support, clamp and guide
3.1	工作台	table
3.2	导向板	fence
4	刀夹和刀具部分	toolholders and tools
4.1	带锯条	sawblade
4.2	上锯轮	top saw wheel
4.3	下锯轮	bottom saw wheel
4.4	上锯卡	top saw guide
4.5	下锯卡	bottom saw guide
5	加工头和刀具的传动部分	workheads and tool drives
5.1	上锯轮轴承座	top saw wheel bearing housing
5.2	锯条张紧装置	sawblade tension device
5.3	下锯轮轴承座	bottom saw wheel bearing housing
5.4	下锯轮皮带轮	bottom wheel pulley
5.5	传动电机	driving motor
6	操纵部分	controls
6.1	启动按钮	starting switch
6.2	锯条张紧调节装置	adjustment for sawblade tension
6.3	锯条张紧指示器	saw tension indicator

表 1 (续)

序号	中 文 术 语	英 文 术 语
	细木工带锯机	table bandsawing machines
6.4	锯轮距调节装置	saw tracking adjustment
6.5	锯卡的锁紧	saw guide lock
7	安全防护装置(实例)	safety devices(examples)
7.1	锯轮防护罩	covers for wheels
7.2	锯条防护罩的调节装置	adjustable guard for sawblade
7.3	制动器	brake
7.4	锯轮清洁装置	wheel cleaning device
8	其他	miscellaneous
8.1	吸尘口	dust extraction outlet
9	预留部分	free
10	加工实例	examples of work
10.1	直线锯切	straight ripping
10.2	曲线锯切	curved cutting

5 验收条件和允差——几何精度检验

5.1 机床几何精度检验按表 2 的规定。

表 2 几何精度检验

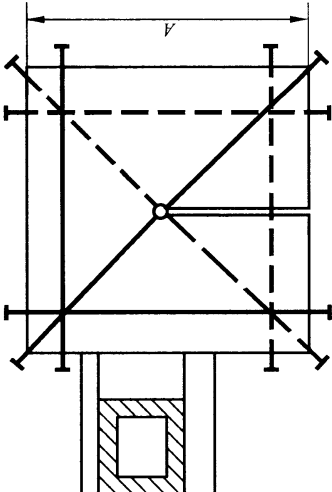
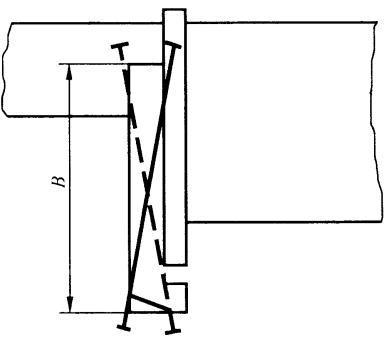
序号	简 图	检验项目	允 差	检 具	参 照 GB/T 17421.1—1998
G1		工作台的平面度； a) 横向直线度； b) 纵向直线度； c) 对角线方向直线度	a) 和 b) $A \leq 630: 0.30$ $630 < A \leq 1\,250: 0.40$ $A > 1\,250: 0.50$ c) $A \leq 630: 0.40$ $630 < A \leq 1\,250: 0.50$ $A > 1\,250: 0.60$	平尺 塞尺	5.2.1.2 5.3.2.2
G2		导向板对角的直线度	$B \leq 630: 0.30$ $B > 630: 0.40$	平尺 塞尺	5.2.1.2

表 2 (续)

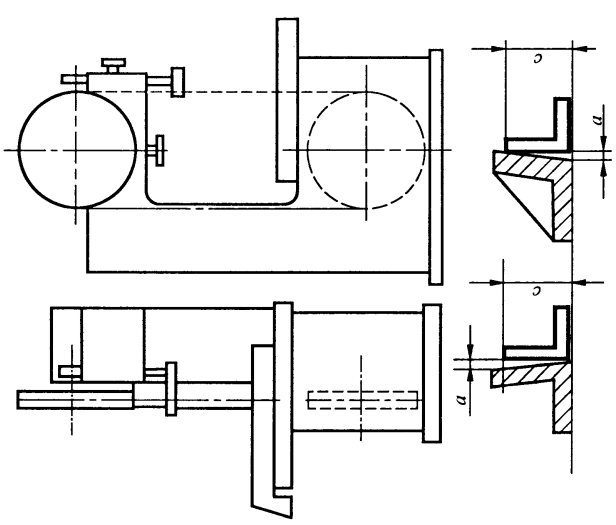
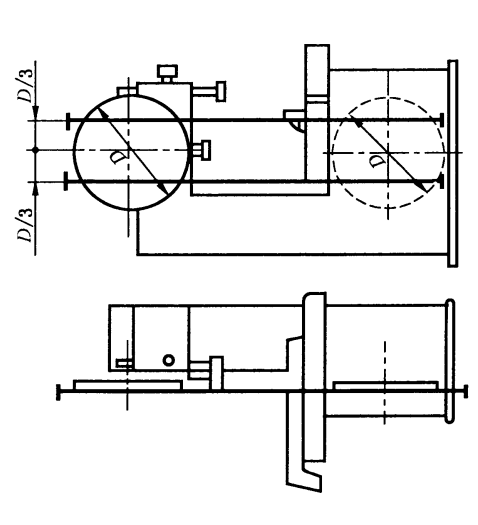
序号	简 图	检 验 项 目	允 差	检 具	参 照 GB/T 17421.1—1998
G3		导向板对工作台的垂直度	0.20/100	角尺 塞尺	5.5.1.2.2
G4		上下锯轮的平行度	$D \leq 630: 0.30$ $630 < D \leq 1\,000: 0.40$ $D > 1\,000: 0.50$	千垂线 平尺或其他仪器	5.4.1.2.2 平尺应放在两锯轮的前面,在垂直轴等距离的两点测量平尺和锯轮表面的偏差

表 2 (续)

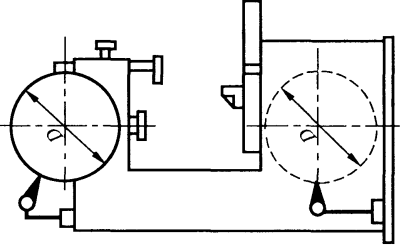
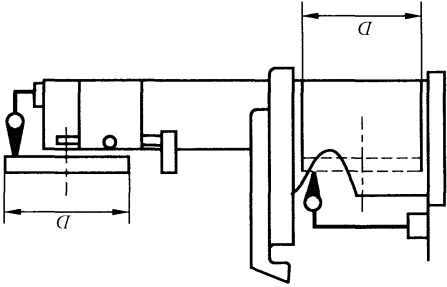
序号	简 图	检验项目	允 差	检 具	参照 GB/T 17421.1—1998
G5		锯轮的径向圆跳动	$D \leq 630: 0.20$ $D > 630: 0.30$	指示器	5.6.1.2.2 控制锯轮,为锯轮运转作准备
G6		锯轮的端面圆跳动	$D \leq 630: 0.30$ $630 < D \leq 1\,000: 0.40$ $D > 1\,000: 0.50$	指示器	5.6.3.2

表 2 (续)

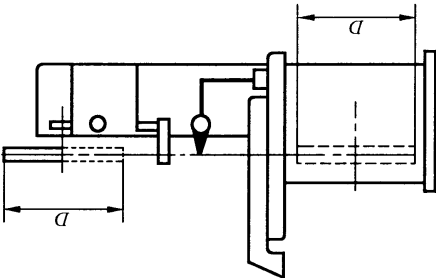
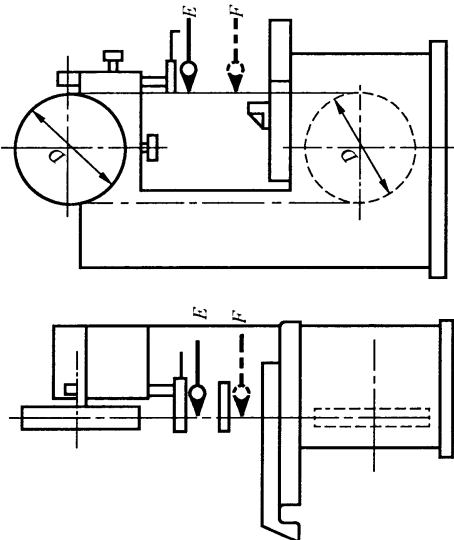
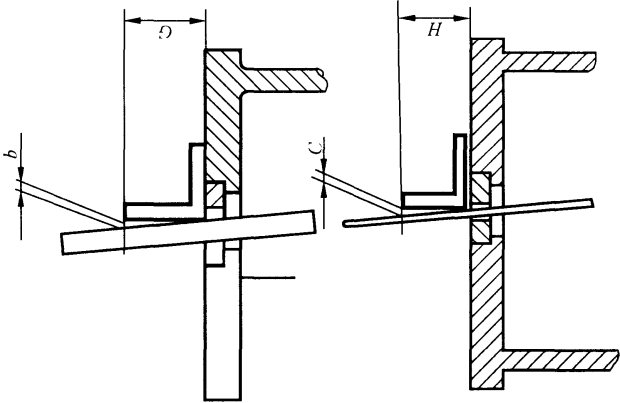
序号	简 图	检 验 项 目	允 差	检 具	参 照 GB/T 17421.1—1998
G7		锯条运动对锯条背面的平行度	$D \leq 630: 0.40$ $630 < D \leq 1\,000: 0.60$ $D > 1\,000: 0.80$ 检验锯条转一周	指示器和 检验锯条	5.2.3.2.1 指示器应放在工作台上,指针指在与检验锯条背面垂直的位置。 检验锯条运转一周
G8		锯卡移动轨迹对锯条的平行度	$D \leq 630: 0.30$ $630 < D \leq 1\,000: 0.40$ $D > 1\,000: 0.50$ 检验锯条转一周	指示器和 检验锯条	5.4.1.2.2 指示器应夹持在上锯卡上,使指针指在检验锯条侧面和背面。 指示器应在锯卡行程上、下端 E 和 F 处读出

表 2 (续)

序号	简 图	检 验 项 目	允 差	检 具	参 照 GB/T 17421.1—1998
G9		锯条对工作台的垂直度	锯剖面： $b=0.20/200$ 垂直于锯剖面： $c=0.10/200$	角尺 检验锯片 塞尺	5.5.1.2.2 在检验锯片在侧面和背面检验

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
木工机床 细木工带锯机
术语和精度

GB/T 13568—2008/ISO 7007:1983

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 20 千字
2008年7月第一版 2008年7月第一次印刷

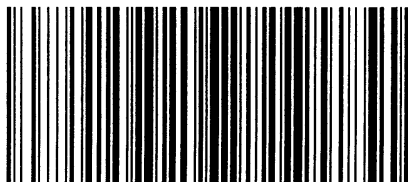
*

书号: 155066 • 1-31936 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 13568-2008