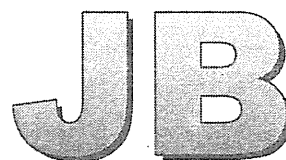


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 36582—2012



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5743.2—2012

代替 JB/T 8342—1996

木工镂铣机 第2部分: 技术条件

Routing machines for woodworking—Part 2: Technical conditions

2012-05-24 发布

2012-11-01 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 参数和尺寸..... 1

5 结构、性能..... 1

6 附件和工具..... 1

7 电气系统..... 2

8 安全卫生..... 2

9 制造质量..... 2

10 空运转试验..... 2

 10.1 机构功能动作试验..... 2

 10.2 安全防护装置的功能、动作试验..... 2

 10.3 空载噪声检验..... 2

 10.4 空运转功率检验..... 2

 10.5 电气系统的检验..... 2

11 负荷试验..... 2

12 精度检验..... 2

13 检验规则..... 2

前 言

JB/T 5743《木工镂铣机》分为三个部分：

——第1部分：参数；

——第2部分：技术条件。

本部分是JB/T 5743的第2部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 8342—1996《木工镂铣机 技术条件》，与JB/T 8342—1996相比主要技术变化如下：

——增加了前言；

——修改了第2章。

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：福州木工机床研究所、山东工友集团股份有限公司。

本部分主要起草人：肖晓晖、宋志敏。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 8342—1996。

木工镂铣机 第2部分：技术条件

1 范围

JB/T 5743 的本部分规定了木工镂铣机一般要求，参数和尺寸，结构、性能，附件和工具，电气系统，安全卫生，制造质量，空运转试验，负荷试验，精度检验和检验规则。

本部分适用于木工镂铣机（以下简称机床）。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB 12557—2010 木工机床 安全通则

GB/T 14384—2010 木工机床 通用技术条件

GB/T 19985—2005 木工机床 镂铣机 术语和精度

GB 20006 木工机床安全 镂铣机

GB/T 25373—2010 金属切削机床 装配通用技术条件

GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工作件通用技术条件

JB/T 4171 木工机床 精度检验通则

JB/T 5743.1 木工镂铣机 第1部分：参数

JB/T 9953 木工机床 噪声声（压）级测量方法

3 一般要求

机床除应符合本部分的规定外，还应符合 GB/T 14384 的规定。在按本部分验收机床时，必须同时对 GB/T 14384、GB/T 25373、GB/T 25376 中未经本部分具体化的其余验收项目进行检验。

4 参数和尺寸

4.1 机床的参数应符合 JB/T 5743.1 的规定。

4.2 涉及机床安全的结构尺寸，应符合 GB 12557 和 GB 20006 的规定。

5 结构、性能

5.1 机床的性能、结构安全应符合 GB/T 14384—2010 中 3.2 的规定，从安全角度出发对其结构性能的要求应符合 3.7 的规定。

5.2 工作台的升降应灵活、稳定、可靠安全。

5.3 刀具的安装应可靠安全。

5.4 主轴轴承的温度不得超过 70℃，温升不得超过 40℃。

5.5 主轴转速偏差不得超设计规定的 ±10%。

5.6 机床空载功率（不包括电动机空载功率）不得超过电动机额定功率的 20%。

5.7 机床精度应符合 GB/T 19985—2005 的规定。

6 附件和工具

为保证机床的基本性能，应随机供应专用扳手。

7 电气系统

电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。

8 安全卫生

8.1 机床的结构安全必须符合 GB 12557 和 GB 20006 的规定。

8.2 在空运转条件下, 机床的噪声最大声压级应符合 GB 12557—2010 中表 5 的规定。

8.3 机床应设置排屑口。

9 制造质量

9.1 机床的制造除应符合本部分规定外, 还应符合 GB/T 14384、GB/T 25373、GB/T 25376 中的 V 级精度机床的相应规定。

9.2 工作台升降移置导轨按移动次数大于 25 次/班的要求考核。

9.3 床身、工作台、导向板为主要铸件, 必须在粗加工后进行时效处理。

9.4 主轴轴承座与床身的结合面按重要固定结合面的要求考核。

9.5 工作台升降导轨副按滑动导轨副的要求考核。

10 空运转试验

10.1 机构功能动作试验

10.1.1 每台机床均应进行空运转试验, 空运转时间不少于 1 h。

10.1.2 反复起动、停止(包括制动)主轴 10 次, 试验动作是否灵活、可靠。

10.1.3 用手轮和脚踏板分别升降工作台 7 次, 试验动作是否灵活、可靠。

10.1.4 用手移动导板, 检验动作是否灵活均匀, 在任意位置上夹紧是否可靠。

10.1.5 检验刀具的安装与拆卸是否灵活、可靠。

10.2 安全防护装置的功能、动作试验

按 JB 5724 的规定检验安全防护装置、操纵机构和制动机构等动作是否灵活、可靠。

10.3 空载噪声检验

按 JB/T 9953 的规定, 检验机床的噪声应符合本部分 8.2 的规定。

10.4 空运转功率检验

在机床主运动机构空运转至功率稳定后, 检验主传动系统的空运转功率。

10.5 电气系统的检验

检验机床电气系统的工作情况, 应符合 GB 5226.1 的规定。

11 负荷试验

按设计规定的切削规范进行主传动系统达到最大功率试验、转矩试验和切削抗力试验, 一般取铣削深度为最大铣削深度的 1/2 左右, 切削时逐渐加大进给速度, 直至达到最大功率、转矩和切削抗力。

12 精度检验

按 GB/T 19985 和 JB/T 4171 的规定进行精度检验。

13 检验规则

13.1 按 GB/T 14384—2010 中 4.14 的规定进行。

13.2 对成批生产的机床, 工作精度检验和负荷试验可按抽检法进行, 每批抽检率不少于 5%, 但不得少于 2 台。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
木工镂铣机 第2部分：技术条件
JB/T 5743.2—2012

*

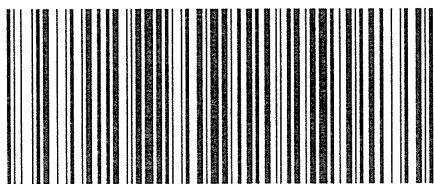
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5印张·8千字
2012年12月第1版第1次印刷

*

书号：15111·10679
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



JB/T 5743.2-2012

版权专有 侵权必究