



中华人民共和国国家标准

GB/T 30476—2013/ISO 7950:1985

木工机床 链式单轴榫槽机 术语和精度

Woodworking machines—Single chain mortising machines—Nomenclature and acceptance conditions

(ISO 7950:1985, IDT)

2013-12-31 发布

2014-10-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
木工机床 链式单轴榫槽机
术语和精度

GB/T 30476—2013/ISO 7950:1985

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

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 0.75 字数 18 千字
2014 年 5 月第一版 2014 年 5 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-48925 定价: 10.00 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)68510107

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用翻译法等同采用 ISO 7950:1985《木工机床 链式单轴榫槽机 术语和验收条件》(英文版)。

与本标准中规范性引用的国际标准有一致性对应关系的我国标准如下:

——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)

为便于使用,本标准作了下列编辑性修改:

国际标准中第 2 章 ISO/R 230 改为国际标准的正式版本 ISO 230-1。

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。

本标准起草单位:福州木工机床研究所、威海市产品质量监督检验所、闽侯县联翔木工机械厂、金华市强宏板式家具有限公司、临海市华洲机械有限公司、广东锐亚机械有限公司、邵武市振达机械制造有限公司、南通国全木工机械制造有限公司。

本标准起草人:郑莉、鞠洪祥、林文信、陈云根、范庆平、周华标、杨华、李文晓、陈国泉。

木工机床 链式单轴榫槽机

术语和精度

1 范围

本标准规定了链式单轴榫槽机(以下简称机床)各部分的术语,同时参照 ISO 230-1:1996,规定了机床的几何精度检验,并给定了相应的公差,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。

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。

ISO 230-1:1996 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

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 使用本标准时应参照 ISO 230-1:1996,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公差的 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。

3.5 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。

3.6 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 (见 ISO 230-1:1996 中 2.311)。

4 术语

机床术语见图 1 和表 1。

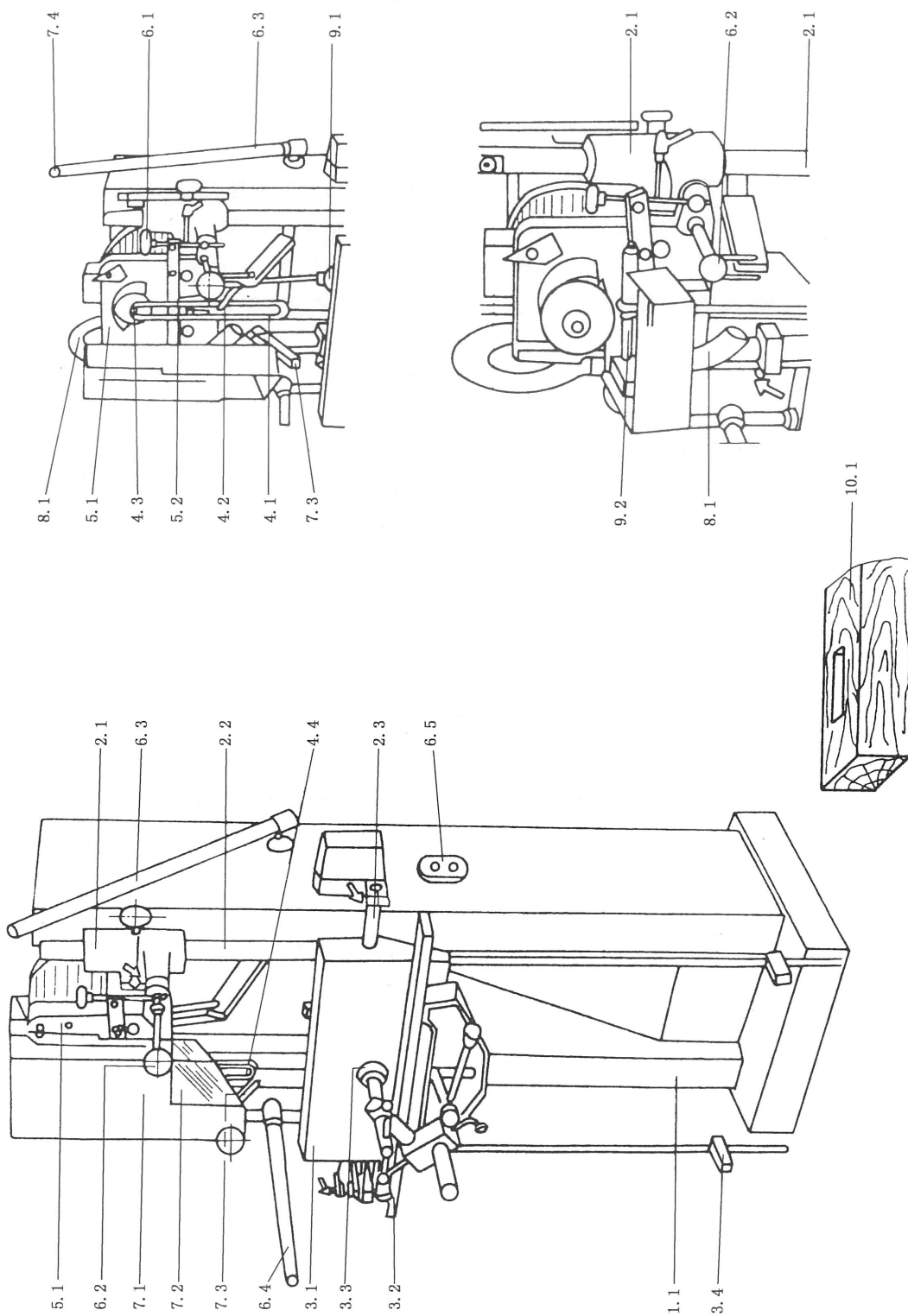


图 1

表 1 术语一览表

序号	中文术语	英文术语
	链式单轴榫槽机	single chain mortising machines
1	机身部分	framework
1.1	床身	body
2	工件和/或刀具的进给部分	feed of workpiece and/or tool
2.1	刀架支架	headstock carriage
2.2	刀头垂直导轨	main vertical slide
2.3	工作台导轨	table slide
3	工件的支承、夹紧和导向部分	workpiece support, clamp and guide
3.1	后板	back plate
3.2	水平工作台	horizontal table
3.3	夹紧装置	clamp
3.4	榫槽底部定位	bottom location for door lock mortising
4	刀夹和刀具部分	tool holder and tools
4.1	榫槽链	mortise chain
4.2	导向棒	guide bar
4.3	链轮	chain sprocket
4.4	导向棒辊轮	guide bar roller
5	加工头和刀具的传动部分	workheads and tool drives
5.1	链式刀头	chain headstock
5.2	导向棒支架	guide bar holder
6	操纵部分	controls
6.1	链张紧器调节装置	chain tension adjustment
6.2	链的横向调节装置	chain cross adjustment
6.3	加工头上下运动的控制装置	head vertical movement control
6.4	工作台上下运动的控制装置	table longitudinal movement control
6.5	停止/启动开关	stop/start switch
7	安全防护装置(实例)	safety devices(examples)
7.1	防护罩	guard
7.2	防护罩的视窗	guard window
7.3	断屑器	chip breaker
7.4	安全手柄	safety catch
8	其他	miscellaneous
8.1	吊环	chip outlet nozzle
9	附件	accessories
9.1	链的润滑装置	chain lubricating device
9.2	链式磨光辊	chain grinder
10	加工实例	examples of work
10.1	榫槽	mortise

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

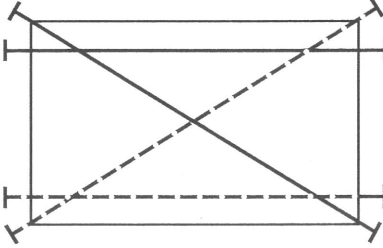
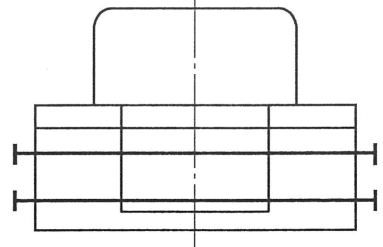
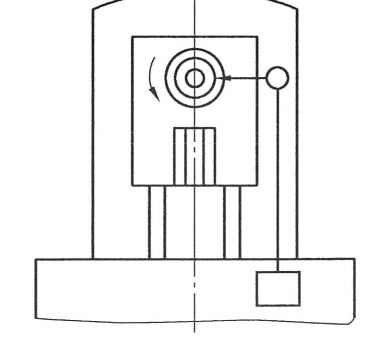
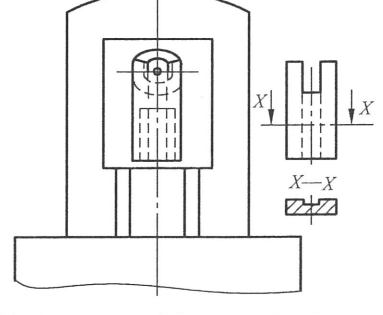
序号	简 图	检验项目	公差	检具	参照 ISO 230-1: 1996
G1		后板的平面度 a) 纵向直线度; b) 对角线方向 直线度	a)和 b) 测量长度 ≤ 500 : 0.20; 测量长度 > 500 : 0.40	平尺、塞尺	5.322
G2		工作台金属部分 的直线度	测量长度 ≤ 500 : 0.20; 测量长度 > 500 : 0.30	平尺、塞尺	5.212 和 5.222
G3		主 轴 的 径 向 圆 跳动	0.04	指示器	5.612.2
G4		链轮主轴对导向 棒的同轴度	0.25	专用量块	5.442

表 2 (续)

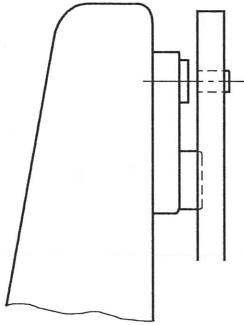
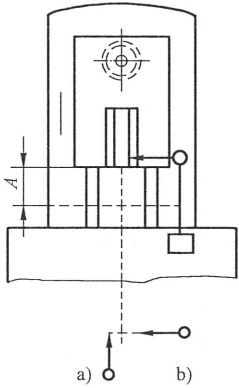
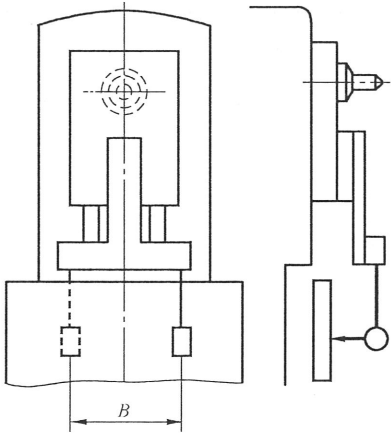
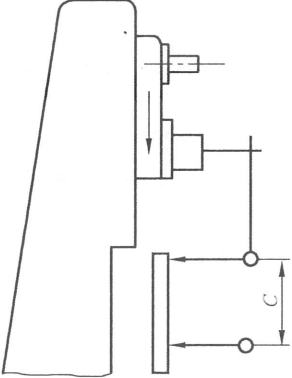
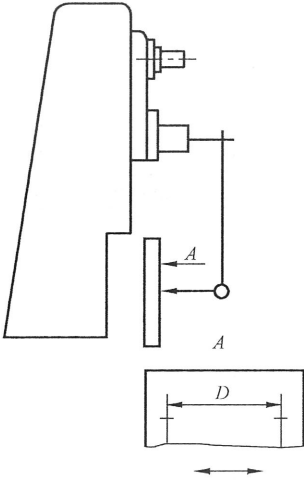
序号	简 图	检验项目	公差	检具	参照 ISO 230-1: 1996
G5		导向棒定位和链 轮轴肩的重合度	0.20	平尺、专用量块	5.442
G6		加工头运动对 导向棒的平行度	a)和 b) $A=150$ 0.20	指示器	5.422.2
G7		导向棒定位和 后板的平行度	$B=150$ 0.25	指示器、专用量块	5.422.2

表 2 (续)

序号	简 图	检验项目	公差	检具	参照 ISO 230-1: 1996
G8		加工头运动对后板的平行度	$C=150$ 0.20	指示器	5.422.2
G9		后板在运动方向的平行度	$D=300$ 0.30	指示器	5.422.2

附 录 A
(资料性附录)

德文、西班牙文、意大利文、瑞典文的机床术语见表 A.1。

表 A.1 机床术语(德文、西班牙文、意大利文、瑞典文)

序号	德文	西班牙文	意大利文	瑞典文
	Einfache Kettens temmaschine	Escopleadora de cadena	Cavatrice a catena	Kedjestämmmaskin
1	Ständer	Armazón	Incastellatura	Stativkonstruktion
1.1	Ständer	Bastidor	Basamento	Stativ
2	Vorschub von Werkstück und/oder Werkzeug	Desplazamiento de las piezas y/o de los útiles	Spostamento dei pezzi e/o degli utensili	Matning av arbetsstycke och/eller verktyg
2.1	Schlitten für den Ketten- antriebskopf	Carro	Testa portacatena	Stämkedjehusets slid
2.2	Vertikale Führung	Corredera vertical	Guida verticale scorrimento testa portacatene	Stämkedjehusets gejd
2.3	Tischführung	Corredera de la mesa	Guida di scorrimento della tavola	Bordstyrning
3	Werkstü ckaufgabe,-Hal- terung und-Führung	Soporte, sujeción y guía de las piezas	Supporto, fissaggio e guida dei pezzi	Upplag, hållare och styrning för arbetsstycke
3.1	Vertikaler Tisch	Mesa vertical	Tavola verticale	Vertikalt bord
3.2	Horizontaler Tisch	Mesa horizontal	Tavola orizzontale	Horisontalt bord
3.3	Spannvorrichtung	Prensor	Pressore	Fastspänningsanordning
3.4	Türenaufgabe	Soporte reglable para escopleaduras de puertas	Supporto regolabile per mortasare porte	Ställbara stöd för dörrstämning
4	Werkzeugträger und Werkzeuge	Porta-útil y útiles	Portautensili e utensili	Verktygshållare och verktyg
4.1	Fräskette	Cadena de escoplear	Catena	Fräskedja
4.2	Führungsschiene	Barra de guía	Guidacatena	Kedjeledare
4.3	Kettenantriebsritzel	Piñón de arrastre	Pignone della catena	Kedjedrev
4.4	Vordere Lagerung an der Führungsschiene	Rodamiento de la barra de guía	Cuscinetto a rulli della guidacatena	Rullar för kedjeledare
5	Einbauteile und Teile für den Werkzeugantrieb	Unidad de trabajo y su transmisión	Unità operatrice e suo azi- onamento	Bearbetningsenheter och drivsystem
5.1	Kettenantriebskopf	Cabezal porta-cadena	Testa portacatena	Stämkedjehus
5.2	Kettenstiefelführung	Talon de la guía	Tassello portaguida	Kedjeledarstyrning
6	Bedienungs- und Überwachungs-organe	Mandos	Comandi	Manöverorgan

表 A.1 (续)

序号	德文	西班牙文	意大利文	瑞典文
	Einfache Kettens temmaschine	Escopleadora de cadena	Cavatrice a catena	Kedjestämmaskin
6.1	Regulierung der Kettenspannung	Mando de reglaje de la tensión de la cadena	Comando regolazione tensione catena	Reglering av kedjesträckningen
6.2	Querverstellung des Kettenantriebskopfes	Mando de reglaje del desplazamiento transversal del cabezal	Comando regolazione spostamento trasversale	Stämkedjehusets tvärläggning
6.3	Höhenverstellung des Kettenantriebskopfes	Mando del desplazamiento vertical del cabezal	Comando spostamento verticale testa portacatena	Stämkedjehusets höjdläggning
6.4	Längsverstellung des vertikalen Tisches	Mando del desplazamiento longitudinal de la mesa vertical	Comando spostamento longitudinale della tavola verticale	Det vertikala bordets höjdläggning
6.5	Elektrischer Schalter (Motorschuttschalter)	Commutator	Commutatore	Strömställare
7	Sicherheitseinrichtung en (Beispiele)	Dispositivos de seguridad (ejemplos)	Dispositivi di sicurezza (esempi)	Säkerhetsanordningar (exempel)
7.1	Kettenschutzhaube	Capo de protección	Cappa di protezione	Skyddsplåt
7.2	Vorderer Kettenschutz	Pantalla protectora	Schermo protettore	Visir
7.3	Splitterholz	Para-astillas	Parascheggia	Spänbrytare
7.4	Verriegelung des Kettenantriebskopfes	Mando de puesta en marcha del cabezal porta-cadena	Comando bloccaggio testa portacatena	Spärr för manöverspak
8	Verschiedenes	Diversos	Varie	Diverse
8.1	Späneabblasvorrichtung	Soplador de viruta	Aspiratore trucioli	Spänutsug
9	Zubehör	Accesorios	Accessori	Tillbehör
9.1	Kettenschmiervorrichtung	Dispositivo de engrase de la cadena	Dispositivo lubrificazione catena	Kedjesmörjning
9.2	Kettenschärfenrichtung	Dispositivo de afilado de la cadena	Dispositivo affilatura catena	Kedjeskärpare
10	Arbeitsbeispiele	Ejemplos de trabajo	Esempi di lavorazione	Bearbetningsexempel
10.1	Zapfenloch	Esclopeadura	Mortasa	Tapphälsframställning



GB/T 30476-2013

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-48925