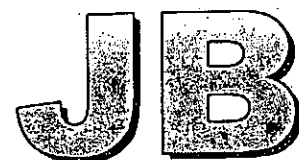


ICS 79.120.10

J 65

备案号: 23233—2008



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10852—2008

立卧两用磨光机 精度

Vertical and horizontal dual-purpose sander—Acceptance conditions



2008-03-12 发布

2008-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

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/TC 84）归口。

本标准负责起草单位：山东工友集团股份有限公司负责起草。

本标准起草人：董延文、李忠刚、史金花、郭玉艳。

本标准为首次发布。

立卧两用磨光机 精度

1 范围

本标准规定了立卧两用磨光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、普通精度的机床。

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 简要说明

- 2.1 本标准中的所有尺寸和公差单位均为mm。
- 2.2 使用本标准应参照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。
- 2.3 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。
- 2.4 当本标准给定的检验项目不可能实现时，就无需逐项检验。
- 2.5 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。
- 2.6 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。
- 2.7 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0.01mm（见GB/T 17421.1—1998，2.3.1.1）。

3 验收条件和允差 几何精度和工作精度检验

3.1 几何精度检验

机床几何精度检验按表1的规定。

表 1 机床几何精度检验

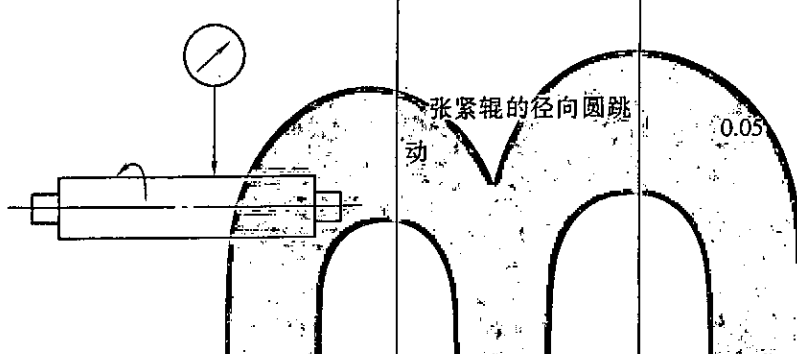
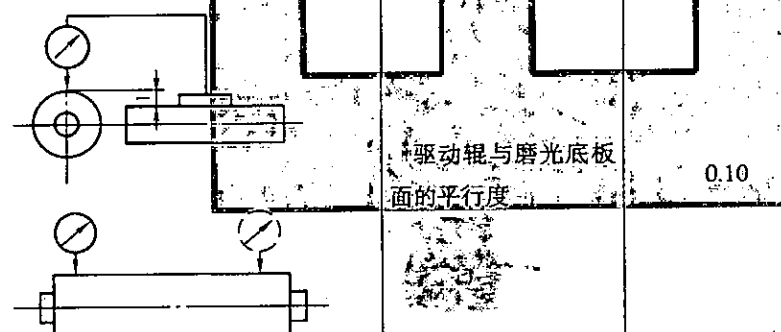
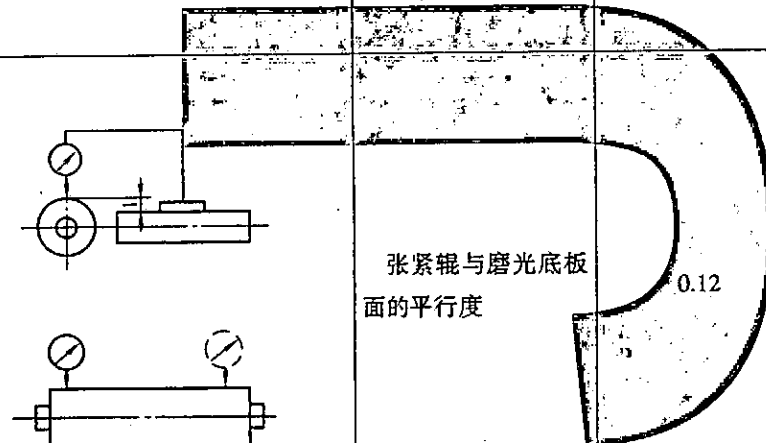
单位：mm

序号	简 图	检验项目	允 差	检 具	参照JB/T 4171—1999
G1		磨光底板面的平面度 a 纵向直线度 b 横向直线度 c 对角线方向直线度	a, b $A \leq 630$ 0.15 $A > 630$ 0.20 c $A \leq 630$ 0.20 $A > 630$ 0.25	平尺 塞尺 量块	4.3.2.2.1 4.3.4

表 1 (续)

序号	简 图	检验项目	允差	检具	参照JB/T 4171 —1999
G2		磨光辊的径向圆跳动	0.04	指示器	4.8.2.2
G3		工作台面的平面度 a 纵向直线度 b 横向直线度 c 对角线方向直线度	$L \leq 630$ 0.15 $L > 630$ 0.20 $L \leq 630$ 0.20 $L > 630$ 0.25	平尺 塞尺 量块	4.3.2.2.1 4.3.4
G4		工作台面对磨光底 板面的垂直度	0.15/200	角尺 塞尺	4.7.1.2.2.2
G5		驱动辊的径向圆跳动	0.03	指示器	4.8.2.2

表 1 (续)

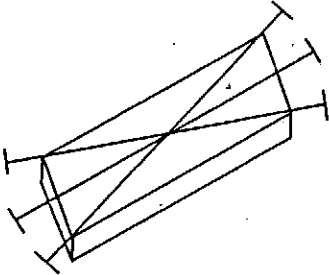
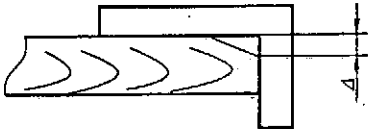
序号	简 图	检验项目	允差	检具	参照JB/T 4171 —1999
G6		张紧辊的径向圆跳动	0.05	指示器	4.8.2.2
G7		驱动辊与磨光底板面的平行度	0.10	指示器	4.2.1.2.2.2 在驱动辊上 母线与工作台 面距离1mm处 检验
G8		张紧辊与磨光底板面的平行度	0.12	指示器	4.7.1.2.2.2 在张紧辊上 母线与工作台 面距离1mm处 检验
a 磨光底板面长度。 b 工作台面长度。 c 垂直度检验长度。					

3.2 工作精度检验

机床工作精度检验按表2的规定。

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	参照JB/T 4171 —1999
P1 ^a		a) 试件为含水率不超过15%的常用硬杂木材。 b) 试件尺寸规格为: 长度大于等于1000, 宽度应是砂带宽度的3/4厚度大于等于15。	试件磨削面的平面度	在1000测量长度上为0.30	平尺 量块 塞尺	6.3.5 在试件的加工面上, 按长度方向放置两个等高量块, 然后将平尺放在等高量块上, 用塞尺和量块测量其最大间隙, 取最大值为平面度数值。 在纵向和对角线方向检验。
P2		c) 试件基准面的直线度为: 1000: 0.15。 d) 砂带质量应符合有关标准规定。	试件磨削面的表面质量	要求磨光后各试件整个表面光整, 不允许有因机器因素引起的明显波纹和沟纹缺陷。啃头、啃尾和塌边等误差 Δ 小于0.15mm	角尺 塞尺	连续磨光3张同样材质的试件, 目测检查波纹和沟纹缺陷。并用角尺和塞尺检测其他缺陷。
^a 按机种类别, 不具备表中某一性能者, 可不进行此项检验。						

参考文献

- 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）
JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则
-

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
立卧两用磨光机 精度
JB/T 10852—2008

*

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·15千字

2008年9月第1版第1次印刷

定价：10.00元

*

书号：15111·9132

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