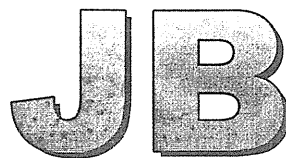


ICS 79.120.10

J 65

备案号: 29521—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8344—2010

代替 JB/T 8344—1996

木工涂胶机 精度

Gluing machines for machines—Accuracy



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 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 一般要求 1

4 几何精度检验 1

5 工作精度检验 2

前 言

本标准代替 JB/T 8344—1996 《木工涂胶机 精度》。

本标准与 JB/T 8344—1996 相比，只按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

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：青岛盛福机械制造有限公司。

本标准主要起草人：王庭晖。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 8344—1996。

木工涂胶机 精度

1 范围

本标准规定了木工涂胶机的几何精度和工作精度的要求及检验方法。

本标准适用于木工涂胶机（以下简称机床）。

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 一般要求

3.1 在机床检验前，应参照 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整机床的安装水平，在机床上放置水平仪，其纵向和横向的读数均不得超过 0.10/1 000。

3.2 本标准所列的检验项目顺序，并不表示实际检验次序，为了装拆检验工具和检验方便，可按任意次序进行。

3.3 当实测长度与本标准规定的长度不同时，允差按 JB/T 4171—1999 中 2.1.1.1 的规定，按能够测量的长度折算，最小折算值为 0.01 mm。

4 几何精度检验

机床几何精度检验见表 1。

表 1

单位：mm

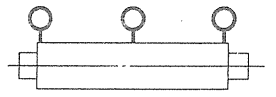
序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G1		涂胶辊母线的直线度	0.12	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G2		施胶辊母线的直线度	0.12	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G3		涂胶辊的径向圆跳动	0.08	指示器	4.8.2.2 在涂胶辊的中间及两端检验
G4		施胶辊的径向圆跳动	0.04	指示器	4.8.2.2 在施胶辊的中间及两端检验

表 1 (续)

序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G5		涂胶辊轴的平行度	0.30/1 000	平尺 水平仪	4.4.1.2.3.1 在两端检验
G6		涂胶辊轴与施胶辊轴间的平行度	0.30/1 000	平尺 水平仪	4.4.1.2.3.1 在两端检验
G7		涂胶辊间的平行度	0.05	平尺 水平仪	4.4.1.2.4.2
注：对开口沟槽的涂胶辊，不检查 G1、G3 两项。					

5 工作精度检验

工作精度检验见表 2。

表 2

单位：mm

序号	简 图	切削（或检验条件）	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
P1		将六块同一树种、尺寸约 300 mm × 600 mm 且厚度均匀度不大于 0.10 mm、含水率不大于 10%、表面光洁的单板两两重叠，同时从涂胶辊的中央及两端的各处通过	涂胶量的均匀度	15 g/m ²	天平	测量各块单板涂料前后的质量差的最大和最小值的差值与试件面值之商即为测定值

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
木工涂胶机 精度
JB/T 8344—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·0.25 印张·8 千字
2010 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

*

*

书号: 15111·9980
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