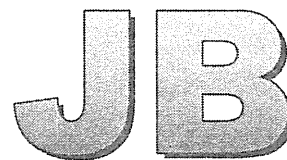


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 36579—2012



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5744.3—2012

代替 JB/T 6553—1993

木工锯条焊接机 第3部分: 技术条件

Band saw welding machines—Part 3: 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 性能 1

6 安全卫生 1

7 附件和工具 2

8 制造质量 2

9 空运转试验 2

10 负荷试验 2

11 精度检验 2

12 工作试验 2

前 言

JB/T 5744《木工锯条焊接机》分为三个部分：

- 第1部分：参数；
- 第2部分：精度；
- 第3部分：技术条件。

本部分是JB/T 5744的第3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 6553—1993《木工锯条焊接机 技术条件》，与JB/T 6553—1993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：杭州临安南洋木工机械有限公司、福建省机械科学研究院、江苏省南通茂溢机床有限公司。

本部分主要起草人：郑文才、彭泽欢、周金茂。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6553—1993。

木工锯条焊接机 第3部分：技术条件

1 范围

JB/T 5744 的本部分规定了木工锯条焊接机的一般要求、参数和尺寸、性能、安全卫生、附件和工具、制造质量、空运转试验、负荷试验、精度检验和工作试验。

本部分适用于木工带锯条焊接机（以下简称机床）。

注：包括电阻焊接机、闪光焊接机、电加热烙铁焊接机及火烙烙铁焊接机等。

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 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 25373—2010 金属切削机床 装配通用技术条件
GB/T 25374—2010 金属切削机床 清洁度的测量方法
GB/T 25376—2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件
JB/T 3997—2011 金属切削机床灰铸铁件 技术条件
JB/T 5744.1—2010 木工锯条焊接机 第1部分：参数
JB/T 5744.2—2010 木工锯条焊接机 第2部分：精度

3 一般要求

机床的设计、制造和验收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，同时必须对 GB/T 14384、GB/T 25373、GB/T 25376 中未经本部分具体化的其余检验项目进行检验。

4 参数和尺寸

4.1 机床参数、尺寸推荐按 JB/T 5744.1 的规定。

4.2 设计机床安全的结构尺寸必须符合 GB 12557 的规定。

5 性能

5.1 机床的精度应符合 JB/T 5744.2 的规定。

5.2 机床主运动速度和进给速度的偏差值不得超过设计规定值和标牌指示值的±10%。

5.3 机床主运动系统空运转功率（不包括电动机空载功率）不得超过主电动机额定功率的35%。

6 安全卫生

6.1 机床的结构安全必须符合 GB 12557 的要求。

6.2 机床变压器次级空载电压不应大于36 V。

6.3 变压器和滑动导轨的表面必须加以防护。

7 附件和工具

为保证机床的基本性能和安全操作，应随机供应压紧锯条所必需的专用扳手。

8 制造质量

8.1 机床制造质量除应符合本部分规定外，还应符合 GB/T 14384—2010、GB/T 25373—2010、GB/T 25376—2010 中 V 级精度机床的相应规定。并按照经规定程序批准的图样及文件制造。

8.2 各种铸件应按有关相应标准规定的试验方法做材质力学性能试验，也可采用补检铸件表面硬度代替力学性能试验，其硬度值应符合 JB/T 3997 的规定。

8.3 机床工作台为重要铸件应进行时效处理。

8.4 机床工作台与支架导轨应按滑动导轨要求进行考核。

8.5 变速箱内部清洁度按 GB/T 25374—2010 重量法检验，其杂质、污物不得超过 2 000 mg。

9 空运转试验

反复动作 10 次做机构功能动作试验，检验起动开关、调压开关限位装置、卡压装置、进给装置应灵活、可靠、稳定。

10 负荷试验

本机床不进行负荷试验。

11 精度检验

按 JB 5744.2 检验机床精度。

12 工作试验

12.1 按设计规定的焊接锯条范围及方法进行工作试验。

12.2 试件可用未经开齿的带锯条钢带，试件宽度一般取大于最大焊接锯条宽度的 1/2。

12.3 工作试验应焊接不少于 2 条焊缝，焊缝均匀、牢固、无烧化现象。

