



中华人民共和国国家标准

GB/T 19984—2005/ISO 7949:1985

木工机床 单板剪切机 术语和精度

Woodworking machines—Veneer pack edge shears—
Nomenclature and acceptance conditions

(ISO 7949:1985, IDT)

2005-10-24 发布

2006-05-01 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

前 言

本标准等同采用 ISO 7949:1985《木工机床 单板剪切机 术语和验收条件》(英文版)。

为便于使用,本标准作了下列编辑性修改:

- ‘本国际标准’一词改为‘本标准’;
- 用小数点‘.’代替作为小数点的逗号‘,’;
- 删除法文术语及国际标准等效术语的有关注释和附录 A 等效的术语;
- 图和表的编辑性修改;
- 增加了规范性引用文件的文字。

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归口。

本标准由福州木工机床研究所负责起草。

本标准主要起草人:郑莉、郑宗鉴、于波。

本标准首次发布。

木工机床 单板剪切机 术语和精度

1 范围

本标准规定了单板剪切机的术语,同时参照 GB/T 17421.1—1998,规定了机床的几何精度和工作精度的检验,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。

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)

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 检验机床时本标准给定的检验项目未必总能或必须逐项检验。

3.5 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。

3.6 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。

3.7 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 0.01 mm (见 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.1.1)。

4 术语

机床术语见图 1 和表 1。

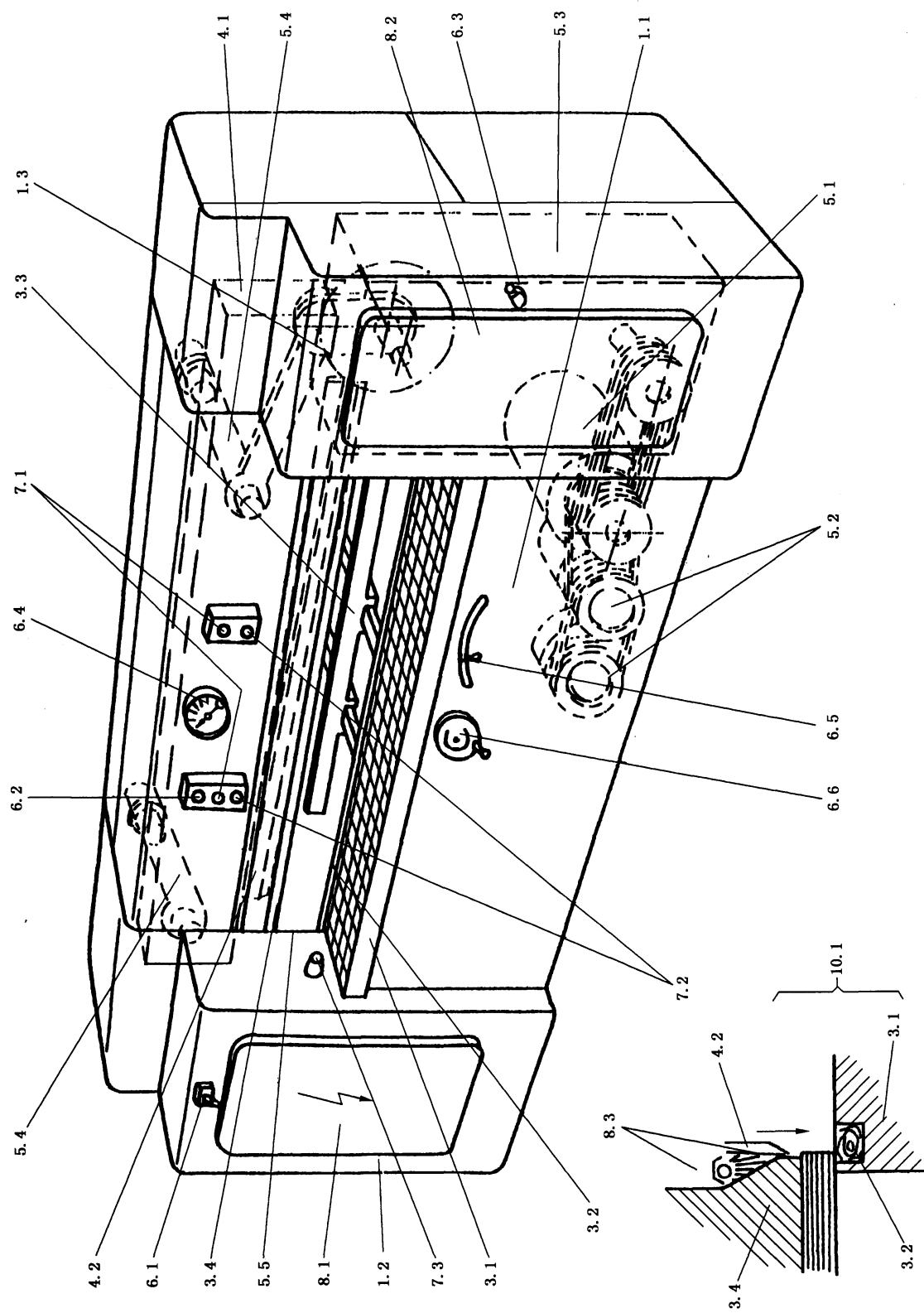


图 1

表 1 机床术语一览表

编号	中文术语	英文术语
	单板剪切机	veneer pack edge shears
1	机身部分	framework
1.1	床身	central body
1.2	左立柱	left hand column
1.3	右立柱	right hand column
2	工件和/或刀具的进给部分	feed of workpiece and/or tools
3	工件的支承、夹紧和导向	workpiece support, clamp and guide
3.1	工作台	table
3.2	切削挡块	cutting block
3.3	切削靠板	cutting fence
3.4	压板	pressure beam
4	刀夹和刀具部分	tool holders and tools
4.1	刀夹	knife holder
4.2	刀片	knife
5	加工头和刀具的传动部分	workhead and tool drives
5.1	电机	motor
5.2	液压动力部件	hydraulic power pack
5.3	齿轮箱	gear box
5.4	连接杆	connecting rods
5.5	刀夹导轨	knife holder slide
6	操纵部分	controls
6.1	总开关	main switch
6.2	压板运动开关	motion beam switch
6.3	压力调节器	pressure regulator
6.4	压力表	pressure gauge
6.5	靠板粗调装置	fence adjustment, coarse
6.6	靠板微调装置	fence adjustment, fine
7	安全防护装置(实例)	safety devices(examples)
7.1	压板双手操纵器	two-hand control; pressure pad
7.2	刀片双手操纵器	two-hand control; knife
7.3	光电管	photo-electric screen cell

表 1(续)

编号	中文术语	英文术语
	单板剪切机	veneer pack edge shears
8	其他	miscellaneous
8.1	电气箱	electric enclosure
8.2	主传动箱	main drive enclosure
8.3	带光射线的切削指示器	cut marker beam
9	预留部分	free
10	工作实例	examples of work
10.1	成叠单板剪边	edge shearing of veneer packs

5 验收条件和公差

5.1 几何精度检验

机床几何精度检验按表 2 的规定。

5.2 工作精度检验

机床工作精度检验按表 3 的规定。

表 2 机床几何精度检验

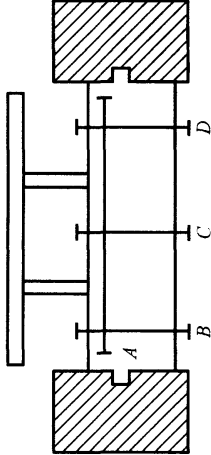
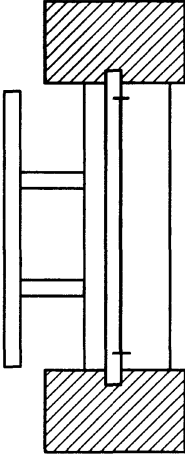
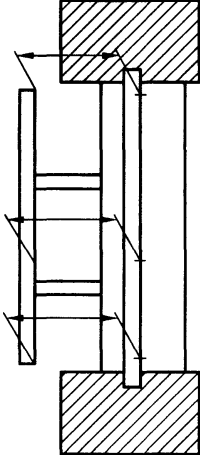
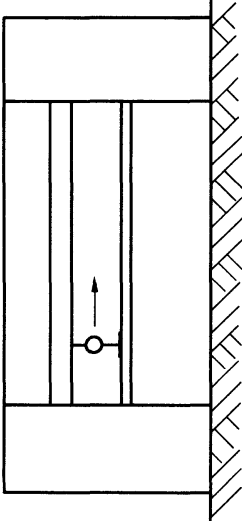
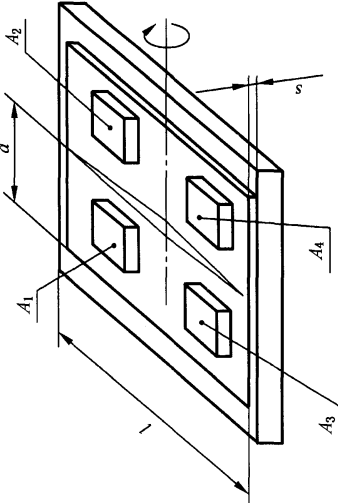
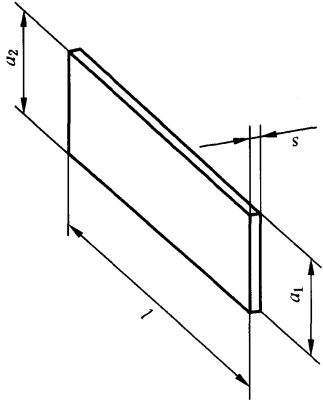
序号	简 图	检 验 项 目	允 差	检 具	参 照
G1		工作台面的平面度 a) 纵向直线度 b) 横向直线度	a) 位置 A 在 1 000 测量长度为 0.10 b) 位置 B, C, D 0.20	平尺 塞尺	5.3.2.2
G2		刀夹的直线度	在 1 000 测量长度为 0.10	平尺 塞尺	5.2.2.2 和 5.2.1.2
G3		刀夹对切削靠板在最大 距离时的平行度	每 1 000 上 0.10	钢卷尺 游标卡尺	5.3.2.2 测量若干点
G4		压板在最高位置时对 工作台的平行度	0.50	指示器	5.4.1.2.2

表 3 机床工作精度检验

序号	简 图	检验项目和 加工条件	允 差	检 具	参 照
P1		剪切面的直线度 (在一成叠单板上 剪切下两单板,使 单板平滑,应力最小)	在 1 000 测量长度为 0.10	平板;四个压 块 A ₁ , A ₂ , A ₃ , A ₄ ;塞尺	5.2.1.2 和 5.2.2.2 二 块试件无局部缺陷 $a \geq 350$ l 为加工长度 $s = 0.60 \sim 1.00$ 将试件旋转 180° 后再测 一次
P2		单片单板剪切面的 平行度	a_1/a_2 在 1 000 测量长度为 0.10	游标卡尺	试件 $a \geq 350$ l 为加工长度 $s \geq 1.50$

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
木工机床 单板剪切机 术语和精度
GB/T 19984—2005/ISO 7949:1985

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcbbs.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

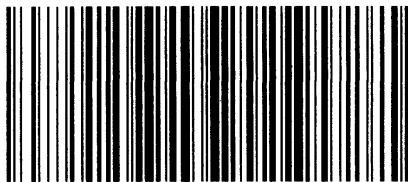
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2006年5月第一版 2006年5月第一次印刷

*

书号:155066·1-27508 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)68533533



GB/T 19984-2005