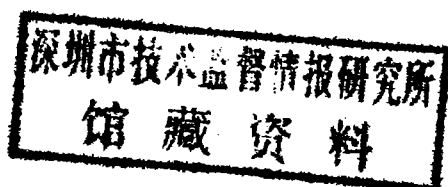


中华人民共和国机械行业标准

JB 6112—92

二、三、四面木工刨床和铣床 结 构 安 全



1992-05-16发布

1993-01-01实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
二、三、四面木工刨床和铣床
结 构 安 全

JB 6112—92

*
机械电子工业部机械标准化研究所出版发行
机械电子工业部机械标准化研究所印刷
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

*
版权专有 不得翻印

*
开本 880×1230 1/16 印张 3/8 字数 4 000
1990 年 10 月第一版 1992 年 9 月第一次印刷
印数 00.001—500 定价 0.90 元
编号 0648

二、三、四面木工刨床和铣床 结构安全

JB 6112—92

1 主题内容与适用范围

本标准规定了二、三、四面木工刨床和铣床的结构安全要求,包括一般要求、安全防护装置的要求、操纵机构的要求、进给机构和止逆器的要求、吸尘与排屑的要求等。

本标准适用于二、三、四面木工刨床和二、三、四面木工铣床(以下简称机床)。

2 引用标准

- GB 9239 刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定
- GB 12557 木工机床结构安全通则
- JB 4172 木工刨刀轴
- JB 5720 木工机床电气设备 通用技术条件
- JB 6113 木工机用刀具安全技术条件

3 一般要求

- 3.1 机床的结构安全除应符合本标准的规定外,还应符合 GB 12557 的规定。
- 3.2 机床电气设备应符合 JB 5720 的有关规定。
- 3.3 水平刀轴、立刀轴、送料机构、链传动、带传动等装置应尽量设置于箱体内部,外露的旋转件,应设置牢固可靠的安全防护罩,在防护罩上清晰地标明旋转方向。
- 3.4 二面木工刨床应尽量设置切削深度限位器。
- 3.5 机床的进给一端应设置止逆器等防止工件回弹装置(进给机构压紧可靠的机床除外)。

4 安全防护装置的要求

- 4.1 机床应采用具有足够强度和刚度的固定式防护罩。
- 4.2 防护装置不得给排屑造成困难。
- 4.3 刀具的不工作部分应用与加工工件宽度相适应的可调式防护装置罩住。
- 4.4 防护装置应符合 GB 12557 中 3.16 条、4.13 条或 4.14 条的规定。
- 4.5 止逆装置
 - 4.5.1 止逆器应动作灵活、可靠,必须在机床切削宽度和切削深度全范围上均能防止工件回弹。
 - 4.5.2 止逆器必须有足够的强度、刚度和抗冲击能力。
 - 4.5.3 机床上必须有防止止逆器超程逆转的结构。

5 操纵机构的要求

- 5.1 操纵手轮、手柄的离地高度按 GB 12557 第 5.4 条中“>5~25 次/每班”进行设计与考核。
- 5.2 操纵手轮、手柄的操纵力按 GB 12557 第 5.6 条中“5 次/每班”进行设计与考核。
- 5.3 工作台升降标尺安装应便于观察。

JB 6112-92

6 进给工件压紧的要求

进给压紧机构应保证在机床可加工尺寸范围内的工件可靠通过。

7 装夹与制动的要求

7.1 刀轴的结构除应符合本标准的规定外,还应符合 JB 4172 中的有关规定。

7.2 刀具夹持装置必须可靠地夹持刀具,确保在工作时刀具不会松动和飞出。刀体及刀具的紧固等安全要求应符合 JB 6113 的规定。

7.3 刀轴连同带轮应进行动平衡试验和校正,其平衡精度应不低于 GB 9239 中 G6.3 级的规定。

7.4 制动装置和止动的要求应符合 GB 12557 的有关规定。

8 吸尘与排屑

8.1 机床各刀轴处应设置有效的木屑排屑口,该排屑口处应设置供吸尘器连接的装置。

8.2 机床根据使用说明书配备具有一定风量、风速的吸尘装置后,工作时在操作者周围的粉尘浓度值不得超过 GB 12557 中的相应规定。

9 噪声的要求

在空运转的条件下,机床噪声最大声压级应符合 GB 12557 第 11.1 条规定,测量前机床一般应处于下列状态:

- a. 刀片伸出量最大为 1.5 mm;
- b. 立刨刀轴切削圆直径等于或接近于 125 mm,采用圆柱形刀头;
- c. 有关机构处于切削深度 2~3 mm 位置;
- d. 进给速度取 15 m/min,或与其最接近的速度;
- e. 各刀轴转速取 6000 r/min,或与其最接近的速度。

10 检具与夹具

对不拆卸刨刀轴的机床,必须配备检查刀片安装在水平刀体或立刨刀体上的检验工具。

附加说明:

本标准由全国木工机床与刀具标准化技术委员会提出。

本标准由福州木工机床研究所归口。

本标准由牡丹江木工机械厂负责起草。

本标准起草人董延文。