

齐 边 机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了齐边机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于刨削单板边缘的齐边机。

2 引用标准

- GB 3766 液压系统通用技术条件
- GB 5226 机床电器设备通用技术条件
- QB/T 1931 家具机械型号编制方法
- JB 2131 液压元件通用技术条件
- JB 2281 金属切削机床噪声测量
- JB 2554 机床防锈技术条件
- JB 2731 木工机床通用技术条件
- JB 2855 机床涂漆技术条件

3 产品分类

3.1 型号应符合 QB/T 1931 的规定。

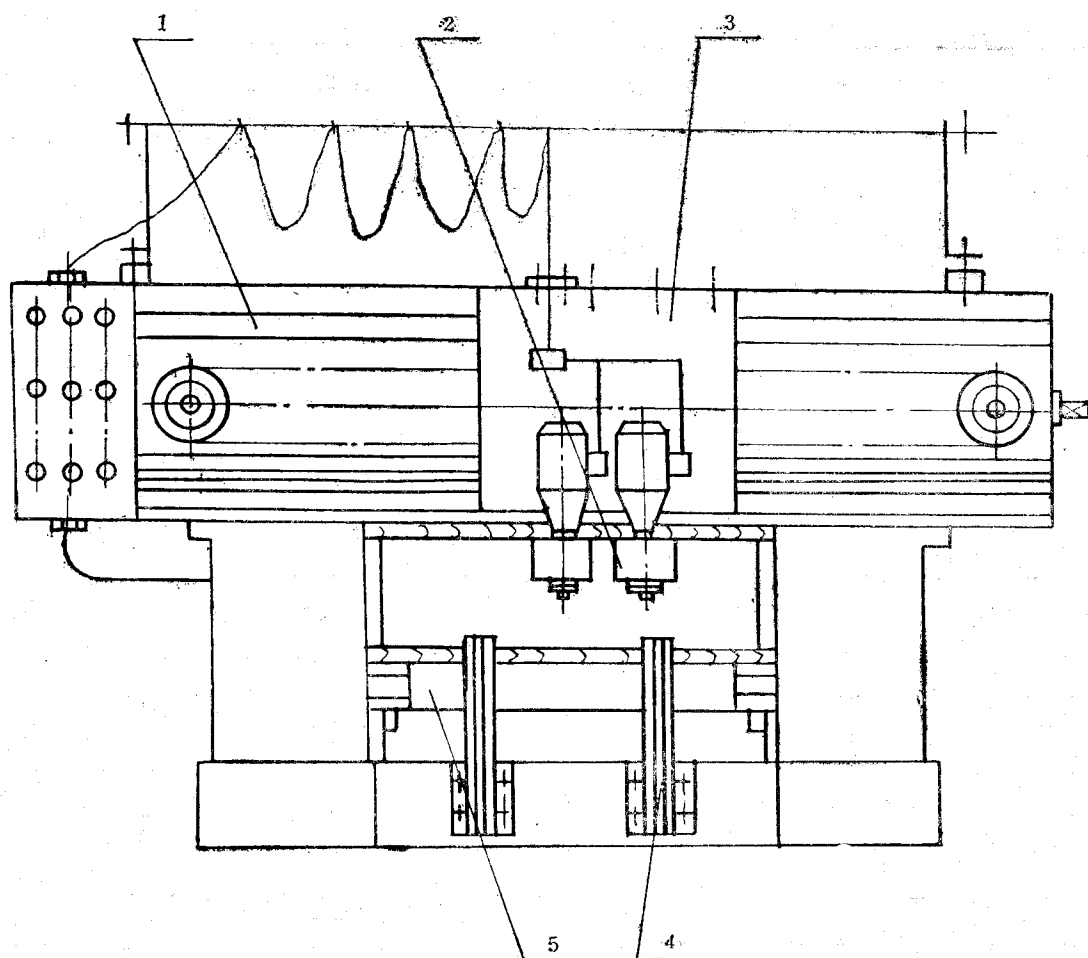
3.2 结构见图1（具体结构不受图形限制）。

4 技术要求与试验方法

4.1 主要性能参数见表1。

表 1 mm

第 一 主 参 数	最大刨削长度	1400	2100	2800
第 二 主 参 数	最大刨削厚度	65	75	



1—横梁部分；2—刨头；3—拖板；4—挡料板；5—工作台

图 1

4.2 机床几何精度应符合表 2 规定。

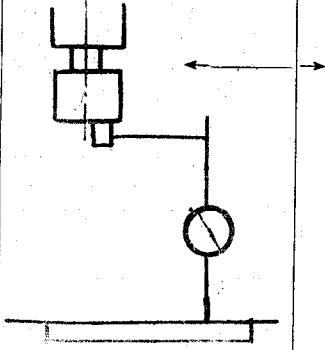
表 2

mm

代号	检 验 项 目	检 验 方 法	检 验 示 意 图	公 差
G1	刨头外圆轴对主轴轴线上的径向圆跳动	将磁力表座吸在拖板适当位置，然后将百分表触头触及刨头外圆，转动刨头，磁力表读数最大差值即为测定值		0.05

续表 2

mm

代号	检 验 项 目	检 验 方 法	检 验 示 意 图	公 差
G ₂	刨头运动轨迹的直线度	将磁力表座吸在刨头上,直尺放在工作台上,传动链条卸掉,将百分表触头及直尺、手推拖板沿行程移动,百分表读数最大差值即为测定值		1000:0.07
G ₃	工作台的导向轴承与导板间的间隙	用塞尺检测偏心轴上的每个轴承与导板的间隙	—	0.03

4.3 机床工作精度应符合表 3 规定。

表 3

mm

代号	检 验 项 目	检 验 方 法	检 验 示 意 图	公 差
P ₁	木板边缘刨削后的直线度	将试件放在检验平尺上,用塞尺检验,测得最大值为测定值	—	1000:0.08

4.4 外观质量应符合 JB 2731 第 6 章规定。

4.5 所有零部件的材料应不低于图样规定的机械性能和技术要求。

4.6 零部件结合面的边缘应整齐,不应有明显的错位。

4.7 电器设备的安装应符合 GB 5226 的规定。

4.8 液压元件应符合 JB 2131 的规定。

4.9 液压系统应符合 GB 3766 的规定。

4.10 防锈和涂漆应符合 JB 2554 和 JB 2855 的规定。

4.11 外购的配套件、标准件应符合现行标准,应附有合格证并与齐边机同时进行试验,保证性能可靠。

4.12 铸件应符合 JB 2731 第 3 章的规定。

4.13 在空载状态下,噪声声压级不大于 85dB(A),检测方法按 JB 2281 的规定进行。

4.14 空运转试验应符合 JB 2731 第 7 章第 55 条 (1)、(6)、(7)、(8)、(9) 的规定。

4.15 负荷试验应符合 JB 2731 第 7 章第 56 条 (1)、(6)、(7) 的规定。

5 检验规则

5.1 产品应按本标准的规定,经工厂检验部门检验合格并签发合格证方可出厂。

5.2 检验分出厂检验和型式检验。

5.2.1 出厂检验

出厂检验项目包括：

- a. 空运转检验；
- b. 精度检验；
- c. 外观质量检验。

5.2.2 型式检验

按本标准规定的全部内容进行检验。

有下列情况之一时应进行型式检验。

- a. 新产品或老产品改造生产的试制定型鉴定；
- b. 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，影响产品性能时；
- c. 停产一年，再生产时；
- d. 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

5.3 抽样方法与判定

进行型式检验的样机应在合格品中随机抽取，抽取数量每10台抽样1台，但不得少于1台，若检验不合格应加倍抽检，仍不合格则判该批为不合格。

6 标志、包装、运输、贮存

内销、出口产品的涂漆质量、防锈质量、包装质量、产品的标志、包装箱标志，应符合相应标准的规定。

附加说明：

本标准由轻工业部技术装备司提出。

本标准由全国家具机械标准化中心归口。

本标准由牡丹江第二轻工机械厂负责起草。

本标准主要起草人：汪世森 张伟红

自本标准实施之日起，以下原轻工业部专业标准作废。

ZBY 96007.1—89 齐边机 参数

ZBY 96007.2—89 齐边机 精度

ZBY 96007.3—89 齐边机 制造与验收技术条件