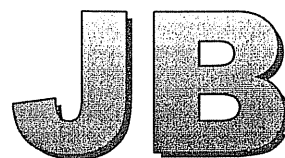


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 29502—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3292—2010
代替 JB/T 3292—1999

燕尾开榫机 精度

Dovetailing tenoning 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 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 要求 1

4 几何精度检验 1

5 工作精度检验 1

前 言

本标准代替 JB/T 3292—1999《燕尾开榫机 精度》。

本标准与 JB/T 3292—1999 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：佛山市顺德区锐亚机械有限公司。

本标准主要起草人：周华标、何雪莉。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 3292—1984、JB/T 3292—1999。

燕尾开榫机 精度

1 范围

本标准规定了燕尾开榫机的几何精度和工作精度要求及检验方法。
本标准适用于单头燕尾开榫机。

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 要求

- 3.1 在机床检验前，按 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整好机床的安装水平，将水平仪放置在机床工作台中部，水平仪纵、横向读数均不超过 0.1/1 000。
- 3.2 当实测长度与本标准规定的长度不同时，公差应符合 JB/T 4171—1999 中 2.2.1.1 的规定。按能够测量长度折算，最小折算值为 0.01 mm。
- 3.3 本标准所列出的各项精度检验顺序并不表示实际检验顺序，为了方便机床的拆装和检验，可按任意次序进行检验。

4 几何精度检验

机床几何精度检验按表 1 的规定。

5 工作精度检验

工作精度检验见表 2 的规定。

表 1

单位：mm

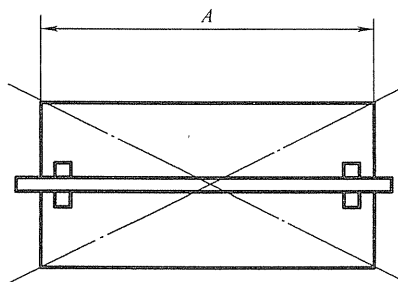
序号	简 图	检验项目	公 差	检 验 工 具	检验方法见 JB/T 4171—1999
G1		榫头工作台 台面、榫槽工 作台台面的直 线度	$A \leq 630$ 0.10 $A > 630$ 时为 0.15	平尺 塞尺 量块	4.2.1.2.2.1

表 1 (续)

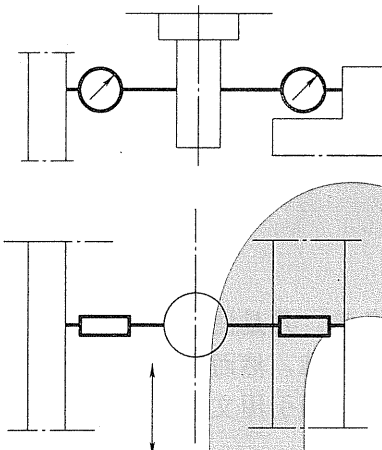
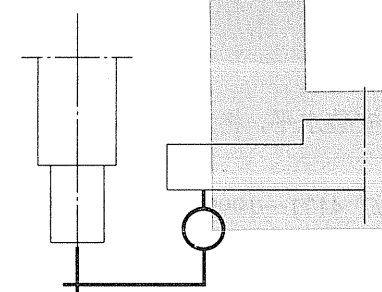
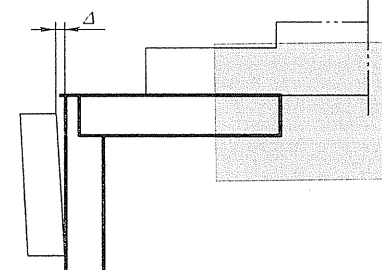
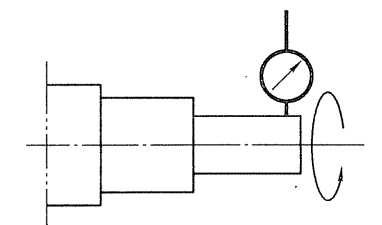
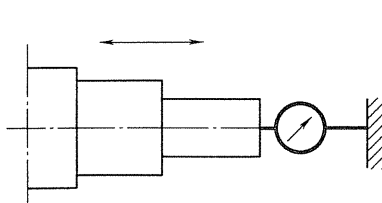
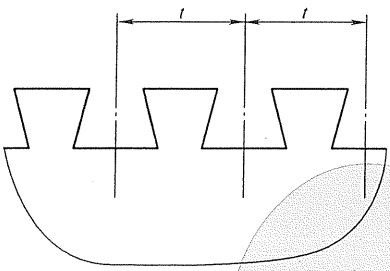
序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法见 JB/T 4171—1999
G2		主轴沿纵向运动对榫头工作台面、榫槽工作台面 的平行度	$A \leq 630$ 0.20 $A > 630$ 0.25	指示器	4.4.2.2.2.1.1
G3		主轴沿横向运动时, 对榫槽工作台面 的平行度	0.10	指示器	4.4.2.2.2.2.1
G4		榫头工作台面 对榫槽工作台面 的垂直度	0.10/100	角尺 塞尺	4.7.1.2.2.2
G5		主轴前端轴 径向圆跳动	0.04	指示器	4.8.2.2
G6		主轴的轴向 窜动	0.05	指示器	4.9.2

表 2

单位: mm

序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法
P1		榫的节距 误差	1t 时为 0.10 任意 t 时为 0.25	游标卡尺	将试件基面刨平后进行开榫加工。 然后测量任意榫间距 t。 最大误差值即为节距误差
注: 试件可用含水率不超过 15% 的任意品种木材。					

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
燕尾开榫机 精度
JB/T 3292—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·0.5 印张·11 千字
2010 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

*

书号: 15111·9961
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