中华人民共和国轻工行业标准

立式万能砂光机

QB/T 1624—1992

1 主题内容与适用范围

本标准规定了立式万能砂光机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于砂磨木家具零部件表面的立式万能砂光机(以下简称机床)。

2 引用标准

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 3324 木家具

GB/T 5226 机床电气设备 通用技术条件

JB/T 4171 木工机床精度检验通则

QB/T 842 轻工机械衡器通用技术条件

ZB J65 015 木工机床噪声声压级测量方法

ZB Y96 006 家具机械型号编制方法

3 产品分类

机床的型号应符合 ZB Y96 006 的规定。

4 技术要求

4.1 机床主参数和简图

立式万能砂光机主参数应符合表 1 的规定。简图见图 1。

表 1

mm

主参数名称	主参数值				
可加工最大宽度	150	175	200	250	300

4.2 材料及外购件

机床所有零部件的材料均应符合图样和有关标准的规定。机床所采用的标准件、外购件等应符合现行标准。

4.3 铸件及焊接件

4.3.1 铸件应符合 QB/T 842.2 的有关规定。

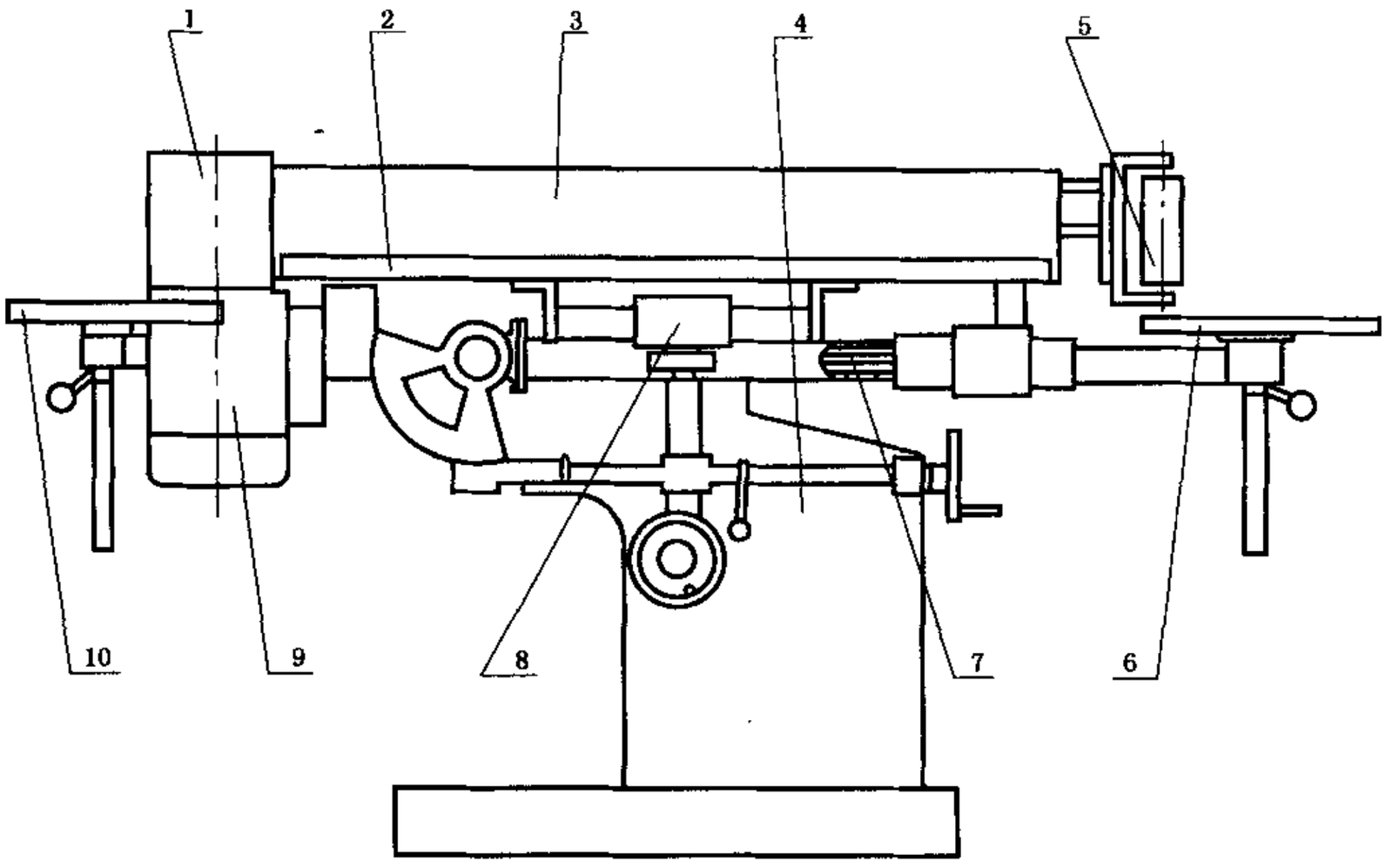
4.3.2 焊接件应符合 QB/T 842.4 的有关规定。

4.4 机械加工件

中华人民共和国轻工业部 1992-11-10 批准 1993-07-01 实施

免费标准下载 WWW.PV265.COM

标准分享网 www.bzfxw.com 免费下载



1—主辊筒(检验辊筒);2—主工作台;3—导向板;4—床身;5—被动辊筒;
6—右工作台;7—偏心轴;8—工作台升降装置;9—电机;10—左工作台

图 1

4.4.1 机床的零件加工后,除应符合图样、工艺文件和有关技术文件外,还应符合 QB/T 842.5 的有关规定。

4.4.2 主辊筒按有关规定做静平衡试验。

4.5 电气系统

电气设备应符合 GB/T 5226 的有关规定。

4.6 安全卫生

4.6.1 所有定位、锁紧手柄锁定后应牢固可靠。防护罩吸、排屑措施应完备。

4.6.2 机床空运转噪声声压级不应超过 83 dB(A)。

4.7 外观

机床表面应整洁,焊缝平直、均匀,零部件外露结合面边缘应整齐,不应有明显的错位。油漆符合 QB/T 842.7 的有关规定。铭牌及指示标志均应符合有关规定。

4.8 机床精度

4.8.1 机床检验前应处于自然调平状态。将水平仪放在工作台中部位置,其纵向和横向的读数均不超过 0.10/1 000。

4.8.2 当实际测量长度与本标准规定长度不同时,公差根据 JB/T 4171 中 2.2.1.1 条的规定,按实际测量长度折算,最小的折算值为 0.01 mm。

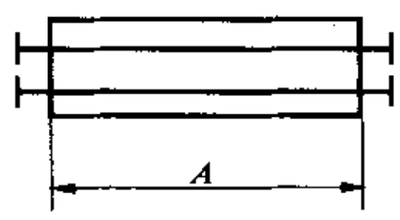
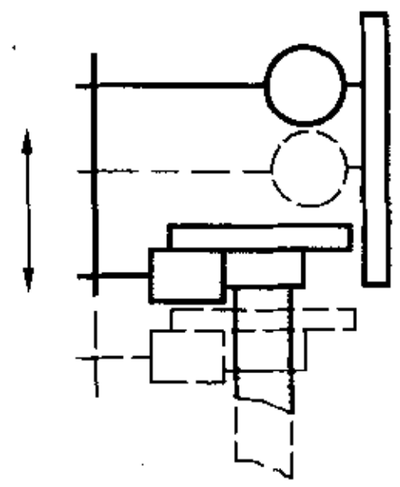
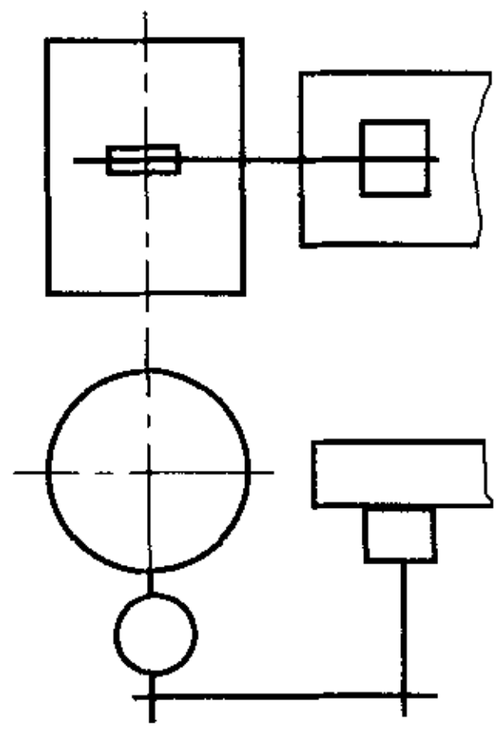
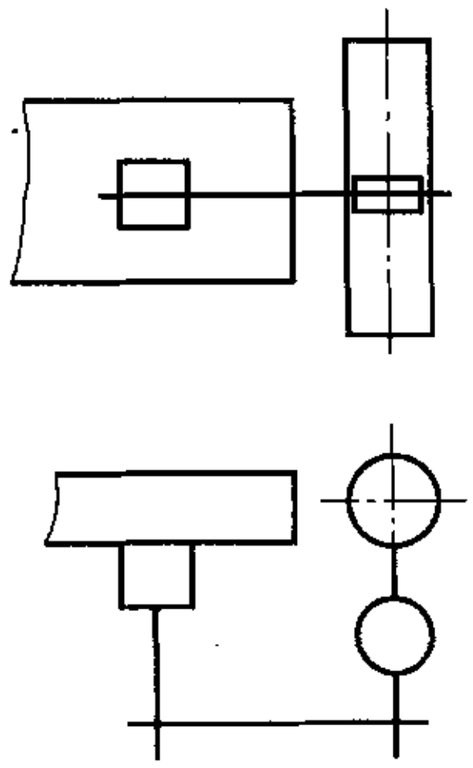
4.8.3 几何精度及检验

机床几何精度的检验按表 2 的规定。

免费标准下载 WWW.PV265.COM

表 2

mm

序号	检验项目	简　图	公差	检验工具	检验方法 参照 JB/T 4171
G1	导向板面的直线度		$A \leqslant 1\ 000$ 0.08 $A > 1\ 000$ 0.10	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G2	主工作台上下运动对导向板面的平行度		0.08	指示器	4.4.2.2.2.2.1
G3	主动辊筒轴线对导向板面的平行度		0.12	指示器 检验 辊筒	4.4.1.2.4.1
G4	被动辊筒轴线对导向板面的平行度		0.12	指示器	4.4.1.2.4.1

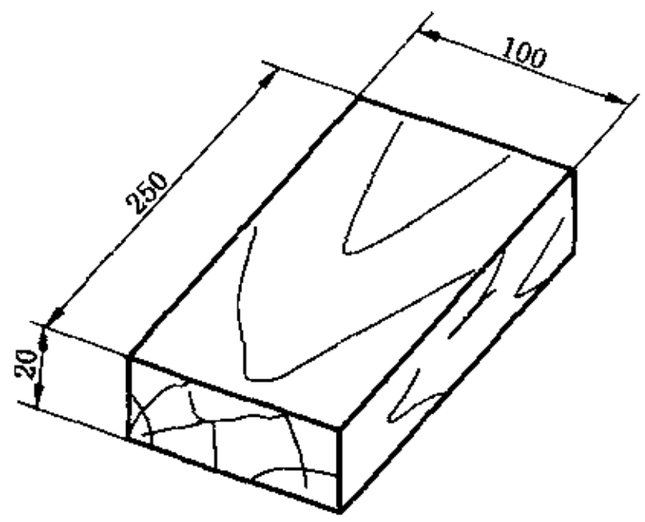
4.8.4　工作精度与检验

机床工作精度与检验按表 3 的规定。

免费标准下载 WWW.PV265.COM

标准分享网 www.bzfxw.com 免费下载

表 3

检验项目	简　　图	试　样	表面粗糙度要求
试样的表面粗糙度		采用含水率≤20%的木材	250×100 的面经砂磨后，其表面粗糙度应符合 GB/T 3324 中 1.10 条规定

4.9　空运转

机床空运转时应无异常振动和响声，操纵机构的动作应灵活可靠。

5　试验方法

5.1　机床的几何精度和工作精度应符合 4.8 条规定。

5.2　用目测法检验外观，并符合 4.3 和 4.7 条要求。

5.3　空运转试验

5.3.1　机床连续空运转 1 h，砂带旋转机构在操作范围内的任意位置应灵活、可靠。

5.3.2　连续起动、停止运动 10 次，保证动作的可靠性。

5.3.3　按 ZB J65 015 的有关规定试验机床的空运转噪声，应符合 4.6.2 条要求。

5.3.4　按 GB/T 5226 第 13 章规定检验机床的电气系统。

5.4　负荷试验

5.4.1　按 4.8.4 条规定，用标准试件进行检验。

5.4.2　工作精度检验一般在制造厂进行，必要时也可以在用户厂进行。

6　检验规则

6.1　产品应按本标准规定，经工厂检验合格后并签发合格证准予出厂。

6.2　检验分出厂检验和型式检验。

6.2.1　出厂检验

a.　空运转检验按 4.9 条规定；

b.　几何精度按 4.8.3 条规定检验；

c.　外观质量检验按 4.7 条规定。

6.2.2　型式检验

型式检验项目按第 4 章进行，有下列情况之一时进行型式检验：

a.　新产品或老产品转厂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，可能影响产品性能时；

c.　正常生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；

d.　产品长期停产后，恢复生产时；

e.　出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；

f.　国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.3　型式检验的抽样方法

在库存产品中按10%抽取但不得少于1台，若不合格则加倍抽检，加倍抽检仍不合格，该批判不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 机床的包装、运输、贮存应符合QB/T 842.8要求。

7.2 箱面标志应符合GB/T 191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。

本标准由上海家具机械厂负责起草。

本标准主要起草人李璁。