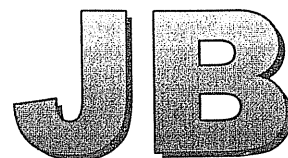


ICS 79.120.10
J 65
备案号: 29512—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6555.2—2010
代替 JB/T 6556—1993

台式木工多用机床 第2部分: 精度

Bench type combined machines for woodworking
—Part 2: 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	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 一般要求	1
4 几何精度检验	1
5 工作精度的检验	5

前 言

JB/T 6555《台式木工多用机床》由三部分组成：

- 第1部分：参数；
- 第2部分：精度；
- 第3部分：技术条件。

本部分为 JB/T 6555 的第2部分。

本部分代替 JB/T 6556—1993《台式木工多用机床 精度》。

本部分与 JB/T 6556—1993 相比，只按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国木工机床与刀具标准化技术委员会（SAC/TC84）归口。

本部分起草单位：山东工友集团股份有限公司。

本部分主要起草人：宋志敏。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6556—1993。

台式木工多用机床 第2部分：精度

1 范围

JB/T 6555 的本部分规定了台式木工多用机床的几何精度的要求及检验方法。

本部分适用于具有平刨、压刨、榫槽（钻）、锯销四种用途和其中两种及三种用途的台式木工多用机床（以下简称机床）。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 6555 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分，然而，鼓励根据本部分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部分。

JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则

3 一般要求

3.1 在机床检验前应参照 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整机床的安装水平，在平刨工作台上纵向和横向放置水平仪，水平仪其纵向和横向的读数均不得超过 0.10/1 000。

3.2 本部分所列出的精度检验项目顺序，并不表示实际检验次序，为了装卸检验工具和检验方便，可按任意的次序进行检验。

3.3 当测量长度与本部分规定的长度不同时，公差应根据 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。

3.4 本部分中榫槽工作台的纵横运动方向是与平刨工作台纵横方向相同的。

4 几何精度检验

机床几何精度的检验见表 1。

表 1

单位：mm

序号	简图	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G1		平刨工作 台纵向和对 角线方向的 直线度	$A \leq 400$ 0.07 $A > 400 \sim 630$ 0.08	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G2		平刨工作 台面横向的 直线度	$B \leq 250$ 0.06	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2

表 1 (续)

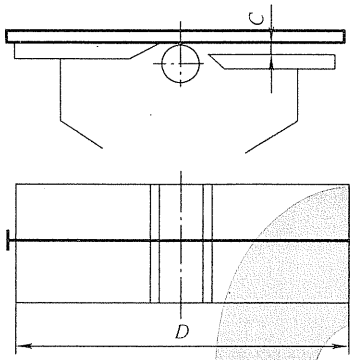
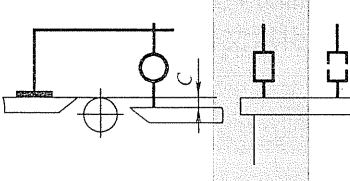
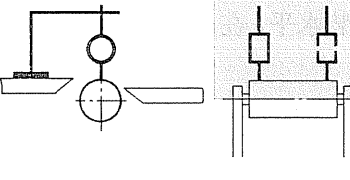
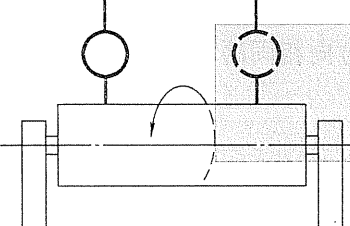
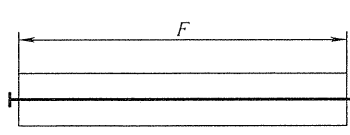
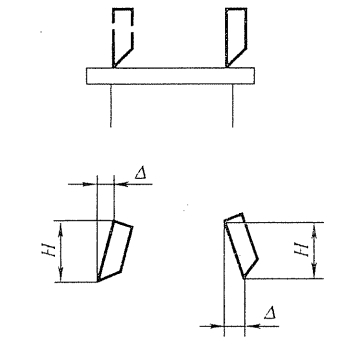
序号	简图	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G3		平刨前工作台面 对后工作台面纵向的平行度	$C=3$ $D \leq 1\ 250$ 0.12 不允许两工作台向刀体倾斜	平尺 量块 塞尺	4.4.1.2.2.3
G4		平刨前工作台面唇部 对后工作台面唇部横向的平行度	$C=3$ 0.10	指示器	4.4.1.2.3.2
G5		刀轴对平刨后工作台面的平行度	0.07	指示器	4.4.1.2.4.1 不装刀片的状态下 检验
G6		刀轴的径向圆跳动	0.03	指示器	4.8.2.2 不装刀片的状态下 检验
G7		导向板的直线度	$F \leq 800$ 0.30 $F > 800$ 0.40	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G8		导向板对平刨工作台面的垂直度	0.10/100	角尺 塞尺	4.7.1.2.2.2 H为测量长度

表 1 (续)

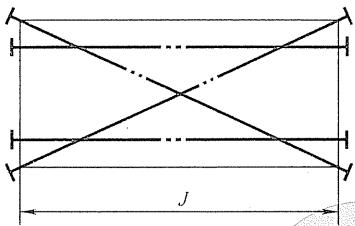
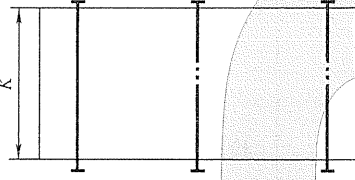
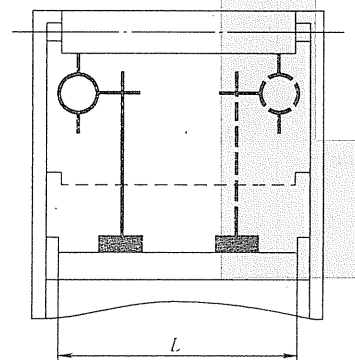
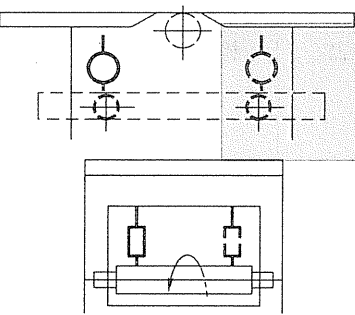
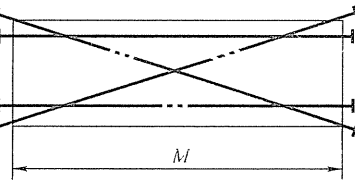
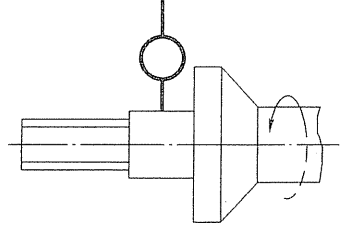
序号	简图	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G9		压刨工作 台面纵向和 对角线方向 的直线度	$J \leq 630$ 0.10 $J > 630 \sim 1\,000$ 0.12	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G10		压刨工作 台面横向的 直线度	$K \leq 250$ 0.08	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G11		压刨工作 台面对刀轴 的平行度	0.10	指示器	4.4.1.2.4.1 在工作台上、下两 个位置检验
G12		托辊的径 向圆跳动	0.15	指示器	4.8.2.2
G13		锯工作 台面纵向和 对角线方向 的直线度	$M \leq 630$ 0.25 $M > 630 \sim 1\,250$ 0.35	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
G14		锯轴的径 向圆跳动	0.05	指示器	4.8.2.2

表 1 (续)

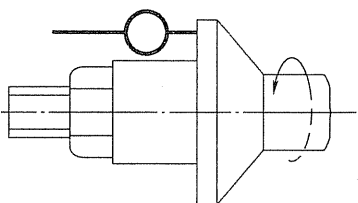
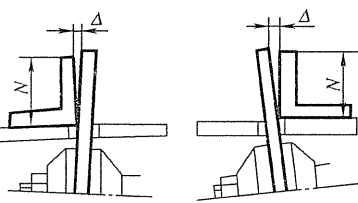
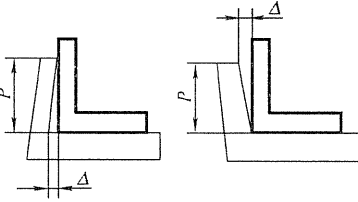
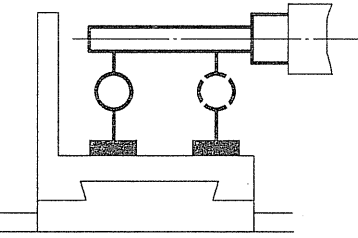
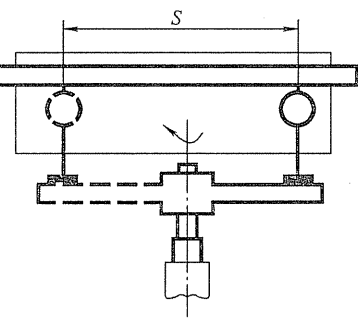
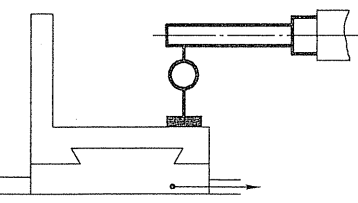
序号	简图	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G15		法兰盘的 端面圆跳动	$d \leq 100$ 0.06	指示器	4.10.2
G16		圆锯片对 锯工作台面的 垂直度	0.15/1 000	角尺 塞尺 检验圆盘	4.7.1.2.2.2 N 为测量高度
G17		榫槽靠板 对工作台面的 垂直度	0.10/100	角尺 塞尺	4.7.1.2.2.2 P 为测量高度
G18		榫槽主轴 轴线对工作 台面的平行 度	在 100 测量长度 上为 0.25	指示器 检验棒	4.4.1.2.4.1
G19		榫槽工作 台纵向运动 对主轴轴线 的垂直度	0.15/200	指示器 平尺	4.7.2.2.3.2.3 S 为测量范围
G20		榫槽主轴 轴线对工作 台横向运动 的平行度	在 100 测量长度 上为 0.25	指示器 检验棒	4.4.2.2.3.1

表 1 (续)

序号	简图	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G21		榫槽靠板 面对主轴轴 线的垂直度	0.15/100	指示器	4.7.1.2.1 在榫槽工作台横向 行程两端位置上检验 T 为测量范围
G22		主轴定心 锥面的径向 圆跳动	0.03	指示器	4.8.2.2

5 工作精度的检验

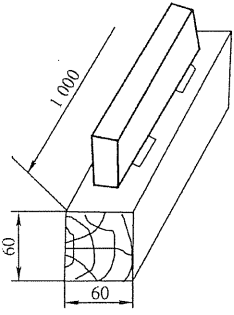
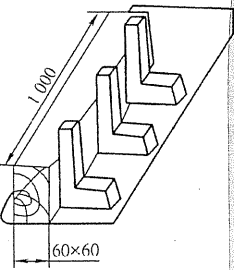
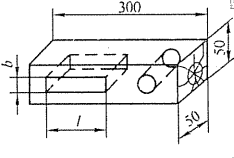
工作精度的检验见表 2。

表 2

单位: mm

序号	简图和试件尺寸	切削条件	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
P1		试件可用常用材品 种, 含水率不超过 15%	纵向及对角线 方向平刨试件的 直线度	0.25	平尺 塞尺	6.3.2.2
P2		试件可用常用材品 种, 含水率不超过 15%	相邻两刨削面 的垂直度	0.20	角尺 塞尺	6.3.4
P3		试件可用常用材品 种, 含水率不超过 15%, 基准平面度应 达到 1 000 长度上为 0.10 的两块板, 在工 作台两边各送进一块 加工	压刨试件厚度 的均匀度	0.20	游标卡尺	6.3.5

表 2 (续)

序号	简图和试件尺寸	切削条件	检验项目	公差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
P4		试件可用常用材品种, 含水率不超过 15%	纵向锯剖面的直线度	0.90	平尺 两块 塞尺	6.3.2.1
P5		试件可用常用材品种, 含水率不超过 15%	相邻两锯剖面的垂直度	0.40	角尺 塞尺	6.3.4
P6		试件用硬杂木材, 含水率不超过 15%, 机床工作精度试验前, 试件应经过加工, 其平面度在 300 长度上为 0.10, 相邻两面间的垂直度为 0.10	榫槽或钻孔母线对基准面的平行度	0.25	游标卡尺	6.3.3.2 榫槽: 在图示长孔两端及中间各测三点: 圆孔: 在两端测量孔径为 13 槽宽 $b=13$ 槽长 $l=100$

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
台式木工多用机床 第 2 部分：精度
JB/T 6555.2—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·17 千字
2010 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

*

书号：15111·9971
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