

ICS 79.120.10

J65

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6546.2—1999

木工多用机床 精度

1999-05-14 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB J65 007—89《木工多用机床 精度》的修订，修订时仅按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

本标准自实施之日起代替 ZB J65 007—89。

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。

本标准负责起草单位：四川都江堰木工机床厂。

本标准于 1989 年 3 月 30 日首次发布。

木工多用机床 精度

代替 ZB J65 007—89

1 范围

本标准规定了刨床最大加工宽度小于或等于 400mm 的木工多用机床精度。

本标准适用于刨床最大加工宽度小于或等于 400mm 的木工多用机床（以下简称机床）。

本标准不适用于台式多用机床。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则

3 一般要求

3.1 使用本标准时应参照 JB/T 4171。

3.2 参照 JB/T 4171—1999 中 3.1 调整好机床的安装水平，水平仪放在平刨后工作台中部，其纵向和横向的读数均不得超过 0.10/1000。

3.3 本标准所列的精度检验项目顺序，并不表示实际检验顺序，为提高效率，可任选次序进行检验。

3.4 当不能按规定长度测量时，公差应根据 JB/T 4171—1999 中 2.2.1.1 的规定按能够测量的长度折算，最小折算值为 0.01mm。

4 几何精度检验

几何精度检验按表 1 的规定。

表 1

mm

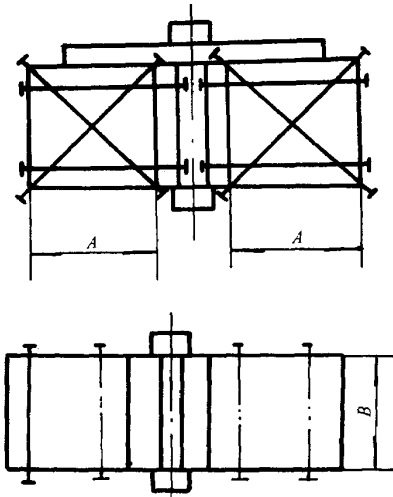
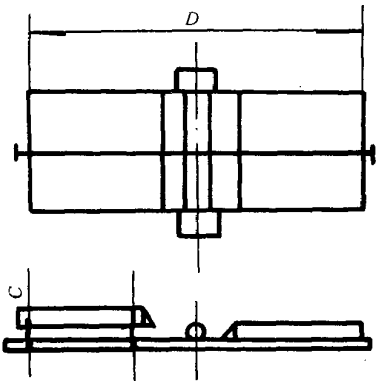
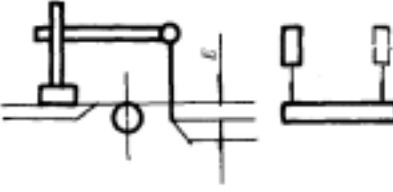
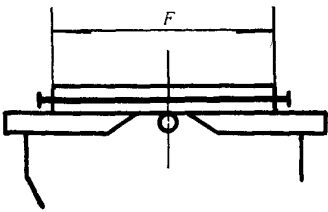
序号	简 图	检 验 项 目	公 差	检 验 工 具	检 验 方 法 参 照 JB/T 4171—1999 的有关条文
G1		平刨工作台 台面的平面度 a.纵向和对 角线方向的直 线度 b.横向的直 线度	a $A \leq 630$ 0.10 $A > 630 \sim 1250$ 0.20 b $B \leq 315$ 0.10 $B > 315$ 0.15	平尺 塞尺 量块	4.3.22.1 4.3.4
G2		在纵向检验 前工作台台面 对后工作台台 面的平行度	$C=5$ $D \leq 1250$ 0.10 $D > 1250 \sim 2500$ 0.25	平尺 塞尺 量块	4.4.1.2.2.3
G3		在横向检验 平刨前工作台 台面唇部对后 工作面唇部的 平行度	$E=5$ 0.10	指示器	4.4.1.2.2.1
G4		平刨导向板 的直线度	$F \leq 800$ 0.30 $F > 800$ 0.40	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2

表 1 (续)

mm

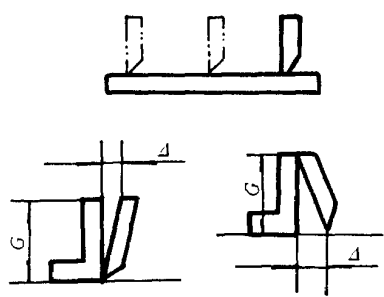
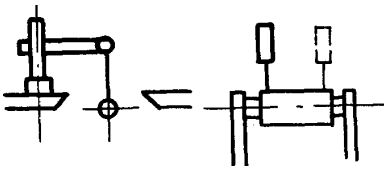
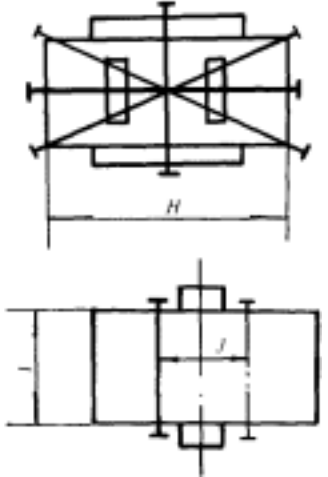
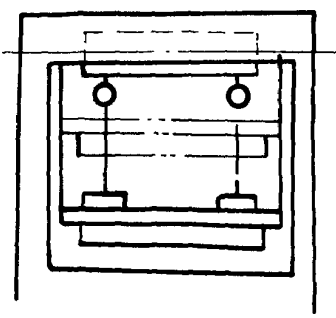
序号	简 图	检 验 项 目	公 差	检 验 工 具	检 验 方 法 参 照 JB/T 4171—1999 的有关条文
G5		平刨导向板 面对工作台台 面的垂直度	0.10/100	角尺 塞尺	4.7.1.2.2.2
G6		刀体对后工 作台台面的平 行度	0.05	指示器	4.4.1.2.4 在不装刀的状 况下检验
G7		压刨工作台 台面的平面度 a. 纵向和对 角线方向的直 线度 b. 横向的直 线度	a $H \leq 1000$ 0.20 $H > 1000$ 0.30 b $J = 100$ $I \leq 315$ 0.10 $I > 315$ 0.15	平尺 塞尺 量块	4.3.2.2.1 4.3.4 在距刀轴轴线 约 50mm 两端的中 间检验
G8		压刨工作台 在上、下两个 位置对刀轴的 平行度	0.10	指示器	4.4.1.2.4

表 1 (续)

mm

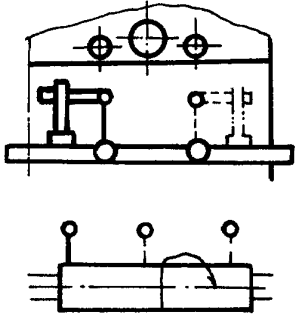
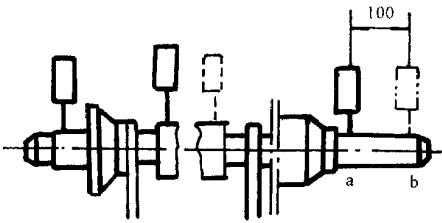
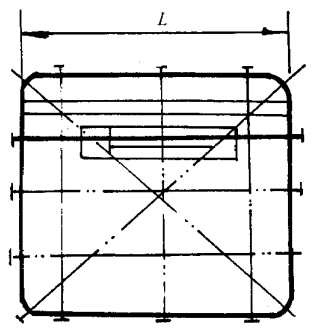
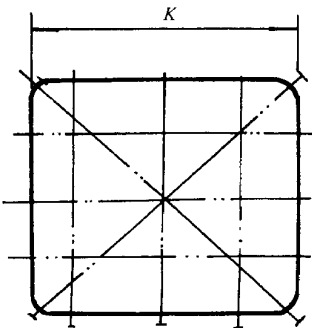
序号	简 图	检 验 项 目	公 差	检 验 工 具	检 验 方 法 参 照 JB/T 4171—1999 的有关条文
G9		压刨工作台上各托辊的径向跳动	0.15	指示器	4.8.2.2 在托辊的两端和中间检验
G10		主轴的径向跳动	刨 0.03 锯 0.03 钻: a 0.05 b 0.08	检验棒 指示器	4.8.2.2 在不装刀具的状况下检验
G11		圆锯的工作台面平面度 a 纵向和横向的直线度 b 对角线的直线度	a $L \leq 630$ 0.20 $L > 630 \sim 1250$ 0.25 b $L \leq 630$ 0.30 $L > 630 \sim 1250$ 0.40	平尺 塞尺 量块	4.3.2.2.1 4.3.4
G12		钻削工作台面平面度 a 纵向和横向的直线度 b 对角线的直线度	a $K \leq 400$ 0.10 $K > 400$ 0.20 b $K \leq 400$ 0.20 $K > 400$ 0.30	平尺 塞尺 量块	4.3.2.2.1 4.3.4

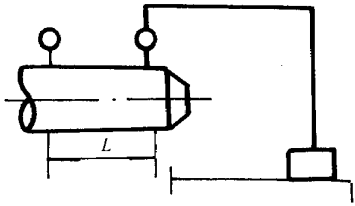
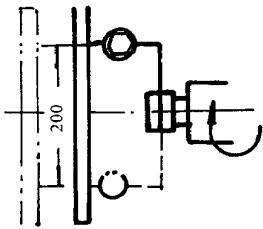
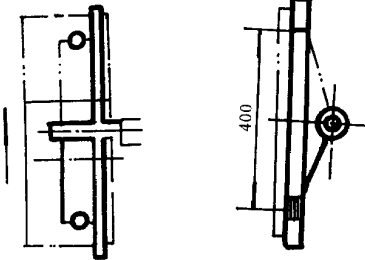
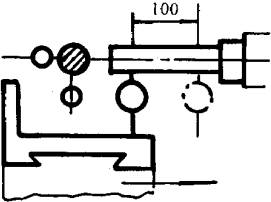
表 1 (续)

mm

序号	简 图	检 验 项 目	公 差	检 验 工 具	检 验 方 法 参 照 JB/T 4171—1999 的有关条文
G13		圆锯导向板 面, 钻削靠板 面的直线度	$S \leq 630$ 0.15 $S > 630$ 0.25	平尺 塞尺	4.2.12.2.2
G14		锯钻或开榫 导板面对工作 台台面的垂直 度	锯: 0.15/100 钻和开榫: 0.10/100	角尺 塞尺	4.7.12.2.2
G15		法兰盘的端 面圆跳动	$d \leq 100$ 0.05 $d > 100$ 0.06	指示器	4.10.2
G16		锯片对工作 台台面的垂直 度	0.15/100	检验盘 盘尺 塞尺	4.7.12.2.2
G17		圆锯片对纵 向导板的垂 直度	0.16	检验盘 平尺 指示器	4.4.12.2.2 C端只能倾向导 板

表 1 (完)

mm

序号	简 图	检 验 项 目	公 差	检 验 工 具	检 验 方 法 参 照 JB/T 4171—1999 的有关条文
G18		钻轴或开榫 主轴孔中心线 对工作台面 的平行度	$L=100$ 0.20	检验棒 指示器	4.4.12.4.1
G19		钻轴或开榫 主轴中心线对 靠板面的垂直 度	0.20	指示器	4.7.1.2.1 在纵向行程的 两极限位置测量
G20		钻或开榫工 作台面左右 移动对主轴在 水平平面内的 垂直度	0.30/400	指示器 平尺	4.7.2.2.3.2.3
G21		钻或开榫工 作台面纵向 移动对主轴在 垂直平面内的 平行度	0.10	指示器	4.4.2.2.3.1

5 工作精度检验

工作精度检验按表 2 规定。

表 2

mm

序	简图和试件尺寸	切削条件	检验项目	公差	检 验	检验方法参照
---	---------	------	------	----	-----	--------

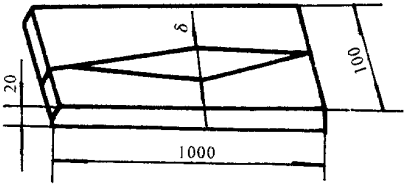
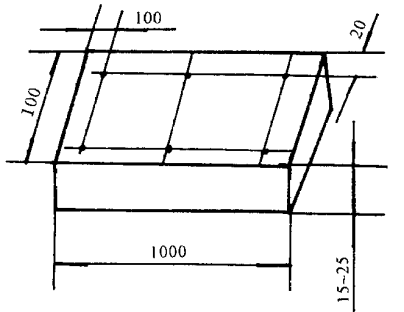
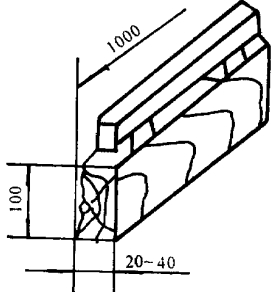
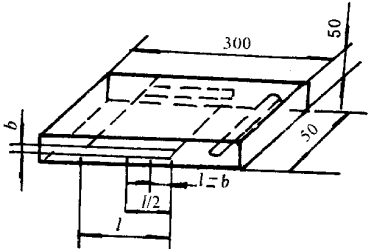
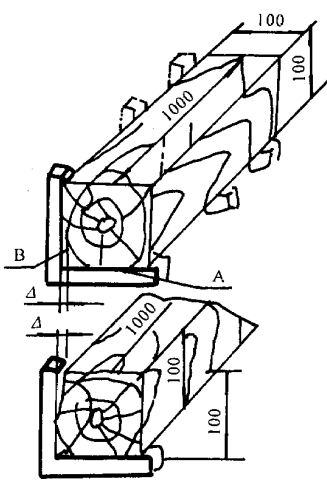
号					工 具	JB/T 4171—1999 的有关条文
P1		1. 刀具 (含锯片、刨 刀片、钻头 等) 锋利。按 设计规定的	平刨试 件切削面 的直线度	0.12 只许凹	塞尺	6.3.2.3
P2		精加工切削 规范(如主轴 转速、进给速 度、切削深度 等) 进行。其 它条件按设 计规定。	压刨试 件厚度的 均匀度	0.20	千分尺	6.3.5
P3		2. 各试 件为常用木 材, 其含水 率不超过 15%。	纵向锯 削面的直 线度	1.00	平尺 塞尺 量块	6.3.2.1
P4		3. 压刨 和榫槽试件 基面平面度 应达到 1000 长上为 0.10	榫槽或 钻孔母线 对基准面 的平行度	0.20	卡尺	6.3.3.2 榫槽: 在图示两 端和中间各测 3 点 圆孔: 在两端测 量孔径 d 为 $\phi 13$ 或 $\phi 16$ 槽宽 $b=13\sim 16$ 槽长 $l=100$

表 2 (完)

mm

序	简图和试件尺寸	切削条件	检验项目	公 差	检 验	检验方法参照
---	---------	------	------	-----	-----	--------

号					工 具	JB/T 4171—1999 的有关条文
P5	 A—基准面 B—锯割面	1. 刀具（含锯片、刨刀片、钻头）锋利。按设计规定的精加工切削规范（如主轴转速、进给速度、切削深度等）进行。其它条件按设计规定。 2. 各试件为常用木材，其含水率不超过 15%。 3. 压刨和榫槽试件基面平面度应达到 1000 长上为 0.10	相邻锯 割面的垂 直度	1.00	角尺 塞尺	63.4

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
木工多用机床 精度

JB/T 6546.2—1999

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 XX 字数 XXX,XXX
19XX 年 XX 月第 X 版 19XX 年 XX 月第 X 印刷
印数 1—XXX 定价 XXX.XX 元
编号 XX—XXX