



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3096.2—2010

代替 JB/T 5732—1991

自动进给木工带锯磨锯机 第2部分: 精度

Bandsaw blade sharpening machines with automatic feed
—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 简要说明.....1

4 几何精度检验.....1

5 工作精度检验.....2

前 言

JB/T 3096《自动进给木工带锯磨锯机》由两部分组成：

——第1部分：参数；

——第2部分：精度。

本部分为JB/T 3096的第2部分。

本部分代替JB/T 5732—1991《自动进给木工带锯磨锯机 精度》。

本部分与JB/T 5732—1991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：东台市唐洋带锯机械有限公司、东台市巨轮木工机械有限责任公司。

本部分主要起草人：王灿宽、钱晓陆。

本部分所替代标准的历次版本发布情况为：

——JB 3097—1982；

——JB 5732—1991。

自动进给木工带锯磨锯机 第2部分：精度

1 范围

JB/T 3096 的本部分规定了自动进给木工带锯磨锯机的精度。
本部分适用于磨削木工带锯条宽度不大于 250 mm 的自动进给木工带锯磨锯机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 3096 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
JB/T 8087 木工带锯条

3 简要说明

- 3.1 参照 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的适当位置，水平仪在纵向和横向的读数均不超过 0.10/1 000。
- 3.2 本部分所列的精度检验项目顺序，并不表示实际检验次序，为使检验方便，可按任意次序进行检验。
- 3.3 当测量长度与本部分规定长度不同时，公差应符合 JB/T 4171—1999 中 2.2.1.1 的规定，按能够测量的长度折算，最小折算值为 0.01 mm。

4 几何精度检验

几何精度检验见表 1。

表 1

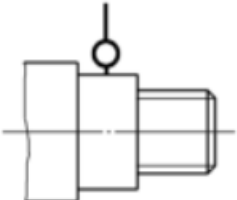
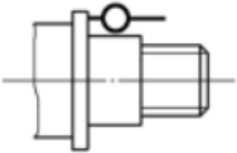
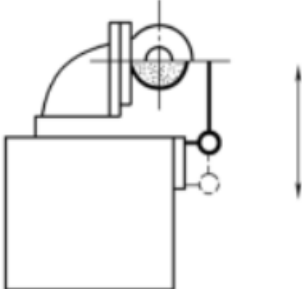
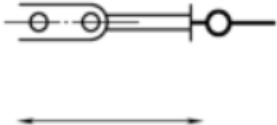
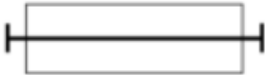
单位：mm					
序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
G1		砂轮轴定位面的 径向圆跳动	0.02	指示器	4.8.2.2
G2		砂轮法兰盘的 端面圆跳动	0.03	指示器	4.10.2

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		砂轮架上下移动对锯条导向面的平行度	在 1 000 长度上为 0.08	指示器	4.4.2.2.2.1
G4		进给爪的重复定位精度	0.10	指示器	5.1.2
G5		锯条导向面的直线度	在 200 长度上为 0.06	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
注：机床无升降导轨结构可省略 G3 项检验。					

5 工作精度检验

工作精度检验见表 2。

表 2

单位：mm

序号	简 图	切削条件	检验项目	公 差	检验工具	检验方法按 JB/T 4171—1999
P1		试件为开齿 后未经刃磨的 木工带锯条应 符合 GB/T 8087 要求	锯条齿 尖线的直 线度	在 300 长度上 为 0.60	平尺 塞尺	6.3.2.2

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
自动进给木工带锯磨锯机 第2部分：精度
JB/T 3096.2—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·0.25印张·8千字
2010年10月第1版第1次印刷
定价：10.00元

*

书号：15111·9953
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