

ICS 79.120.10
J 65



中华人民共和国国家标准

GB 31146—2014

GB 31146—2014

木工机床安全 链式双头开榫机

Safety of woodworking machines—
Double end tenoning and/or profiling machines fed by chain or chains

中华人民共和国
国家标准
木工机床安全 链式双头开榫机
GB 31146—2014

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 2.75 字数 74 千字
2014年11月第一版 2014年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-50288 定价 39.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB 31146—2014

2014-09-03 发布

2015-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

表 B.2 (续)

运转条件	软木的开榫和开槽	标准条件	在允许范围内选择的条件或偏差标准条件
运转安排	<p>开槽厚度: a/mm 开槽宽度: b/mm 榫头深度: c/mm 到支承面距离: d/mm 横截余量: e/mm</p>	<p>8 8 60~65 尽可能小 2~20</p>	
刀具和切削参数	<p>f) 主轴 I 横截锯片(标准硬质合金圆锯片) 主轴转速/(r/min) 切削圆直径/mm 切削速度/(m/s) 齿数 齿形:顶部交错 齿宽/mm 实际刀片厚度/mm</p> <p>g) 主轴 II 开槽刀(切削方向与进给方向相反) 每边的刀片数 主轴转速/(r/min) 切削圆直径/mm 切削速度/(m/s) 刀片数量 刀片形状/mm</p> <p>h) 开榫时的进给速度/(m/min)</p>	<p>3 000^b 355(350) 48~64 3.2~3.6 2.2~2.6</p> <p>3 3 000^b 300 2~3</p> <p>6±2</p>	
<p>^a 凸出机床而不影响噪声传播的零件(如手轮、手柄等)可忽略不计。 ^b 主轴转速应尽量接近 3 000 r/min。</p>			

目次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 危险一览表 4

5 安全要求和/或措施 5

5.1 一般要求 5

5.2 控制 5

5.3 机械危险的防护 9

5.4 非机械危险的防护 18

6 使用信息 20

6.1 警告装置 20

6.2 标志 21

6.3 使用说明书 21

附录 A (资料性附录) 安全控制系统实例 24

附录 B (规范性附录) 噪声测量时机床的工作(运转)条件 28

表 B.1 (续)

<p>试验材料:</p> <p>材料: 三层刨花板</p> <p>含水率: 6%~14%</p> <p>试件厚度: 16 mm</p> <p>试件长度: 2 000 mm</p> <p>试件宽度: 600 mm,加工后最终最小宽度为 400 mm</p> <p>试件高度: 58 mm~65 mm</p> <p>预加工: —</p>
<p>试验机床的照片或总装图</p>
<p>进行试验实验室</p> <p>公司/研究所: _____</p> <p>地址: _____</p> <p>电话: _____</p> <p>日期: _____ 签名: _____</p> <p>试验地点: _____</p> <p>试验日期: _____</p>

前 言

本标准第 3 章、附录 A、附录 B 是推荐性的,其余为强制性的。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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/TC 84)归口。

本标准主要起草单位:福州木工机床研究所、广东锐亚机械有限公司、邵武市振达机械制造有限公司、临海市华洲机械有限公司、金华市强宏板式家具有限公司、东莞市南兴家具装备制造股份有限公司、威海泓意机械有限公司、威海齐全木工机械有限公司。

本标准起草人:郑莉、周华标、杨华、范庆平、陈云根、董延文、尹岩锋、刘新本。

B.2.2 用于双头开槽的双头开榫机

应按表 B.2 进行试验。