

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6360—92

木工机用直刃刨刀耐用度试验

1992-07-01 发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

木工机用直刃刨刀耐用度试验

1 主题内容与适用范围

本标准规定了木工机用直刃刨刀耐用度的试验方法和指标。

本标准适用于木工机用直刃刨刀(以下简称刨刀)。

2 引用标准

JB 3377 木工机用直刃刨刀

JB/GQ·F 4020 木工机用直刃刨刀产品质量分等

3 试验用刨刀

3.1 刨刀应符合 JB 3377 的规定。

3.2 刨刀按 JB/GQ·F 4020 规定抽取的样本中任选经检验合格的 1 组 4 片。

3.3 刨刀的代表规格推荐用: 640×35×3。

4 试件

4.1 试件推荐用含水率为 12%~15% 的无木节的桦木板。

4.2 试件切削宽度不得小于 250 mm, 同批厚度差不得超过 2 mm。

5 试验机床与检具

5.1 试验用符合有关标准规定的单面木工压刨床。

5.2 安装刨刀时应使用对刀器, 刨刀安装后, 其径向圆跳动应不大于 0.1 mm。

5.3 检具按表 1 的规定。

表 1

序 号	检 测 项 目	检 具
1	径向圆跳动	百分表
2	切削刃直线度	平台; 塞尺
3	刨刀后面磨损与崩刃	万能工具显微镜

6 切削规范

试验的切削规范按表 2 的规定。

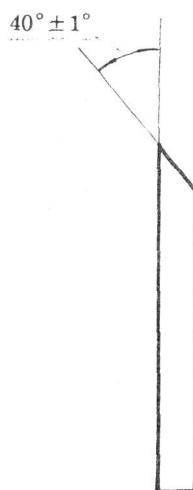
表 2

刨刀轴转速 r/min	进给速度 m/min	切削深度 mm
4500~5500	8~10	2

7 试验步骤和要求

7.1 试验前应将刨刀样本编号。

7.2 刨刀在试验前需经仔细刃磨(包括油石磨利),刃磨后的刀刃角度见下图。



7.3 检查试件是否符合第 4.1、4.2 条的要求。

7.4 检查试验机床是否符合第 5.1 条要求。

7.5 试验时必须遵守安全操作规程。

7.6 刨刀切削试件的累积长度为 10000 m 时,停机卸刀检测刨刀后面磨损的最大 VB 值和崩刃,VB 值的测量方法见附录 A(补充件)。

7.7 将试验和检测数据按附录 B(参考件)的要求详细填写。

8 停试条件

在切削过程中,当出现下列情况之一时,应停止试验:

- a. 试件被加工表面的质量达不到相应的要求;
- b. 刨刀后面严重磨损或崩刃深度大于 0.5 mm,或试件被加工表面达不到质量要求,但由于切到木节、铁砂等非正常因素允许重新试验。
- c. 发生严重噪声或振动等不能正常进行切削。

9 耐用度指标

刨刀切削试件的累积长度为 10000 m 时,耐用度指标应符合表 3 的规定。

表 3

mm

刨刀耐用度等级	一 等 品	优 等 品
刨刀后面磨损平均VB值	0.12	0.08