

JB/T 4318.2—2013

ICS 25.080.60  
J 57  
备案号: 40688—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4318.2—2013  
代替 JB/T 4318.3—2002

卧式带锯床  
第 2 部分: 精度检验

Horizontal band sawing machine  
—Part 2: Testing of the accuracy

中华人民共和国  
机械行业标准  
卧式带锯床  
第 2 部分: 精度检验  
JB/T 4318.2—2013

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·1.25 印张·36 千字

2014 年 1 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 21.00 元

书号: 15111·11032

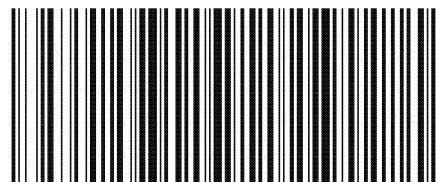
网址: <http://www.cmpbook.com>

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

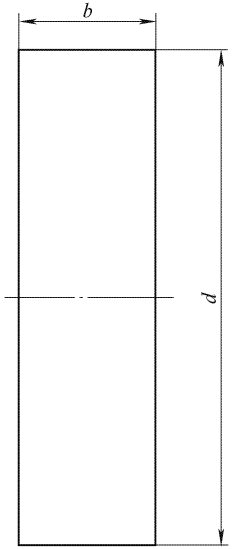


JB/T 4318.2-2013

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

<p>检验性质</p> <p>将半精加工后的试件夹紧在虎钳内，锯断一件，检验锯断片的等厚度。 (仅适应于具有自动工作循环功能的卧式带锯床)</p>	M3								
<p>切削条件</p> <p>使用符合 GB/T 21954.2—2008 的双金属带锯条，切削用量按正常使用的切削规范进行。</p>									
<p>简图</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p><math>D=250</math>时, <math>b=5</math>;  <math>D&gt;250\sim 400</math>时, <math>b=8</math>;  <math>D&gt;400\sim 630</math>时, <math>b=10</math>。          其中: <math>d=D/2</math>          注: <math>D</math> 为最大锯削直径。</p>									
<p>允差</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="border: none;">最大锯削直径</th> <th style="border: none;"><math>D=250</math></th> <th style="border: none;"><math>D&gt;250\sim 400</math></th> <th style="border: none;"><math>D&gt;400\sim 630</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="border: none;">公差</td> <td>0.30</td> <td>0.35</td> <td>0.40</td> </tr> </tbody> </table>		最大锯削直径	$D=250$	$D>250\sim 400$	$D>400\sim 630$	公差	0.30	0.35	0.40
最大锯削直径	$D=250$	$D>250\sim 400$	$D>400\sim 630$						
公差	0.30	0.35	0.40						
<p>检验工具</p> <p>千分尺</p>									
<p>检验方法 (按GB/T 17421.1—1998中4.2的规定)</p> <p>锯断片的等厚度: 用千分尺检验, 锯断片各处读的最大差值就是等厚度。</p>									

## 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.....	2
5 工作精度检验.....	12

## 前 言

JB/T 4318《卧式带锯床》分为三部分：

- 第1部分：型式与参数；
- 第2部分：精度检验；
- 第3部分：技术条件。

本部分为JB/T 4318的第2部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 4318.3—2002《卧式带锯床 第3部分：精度检验》，与JB/T 4318.3—2002相比主要技术变化如下：

- 取消了“锯轮与轴的综合间隙引起的锯轮位置变化”几何精度检验项目（见第4章）；
- 增加了G3“b. 带锯条向下运动与理想锯断面的平行度”（见第4章）；
- 修改了G4“锯架横向位置变化”F为双向施力，允差变更为0.25 mm（见第4章）；
- 增加了G7“带锯条垂直导向精度”（见第4章）；
- 增加了G8“带锯条水平导向精度”（见第4章）；
- 增加了G9“角度旋转精度”（见第4章）；
- 增加了G10“角度旋转装置重复定位精度”（见第4章）；
- 工作精度检验项目序号用“M1、M2、M3、M4”替换了原标准的“P1、P2、P3、P4”；
- 修改了M1工作精度检验范围，调整为最大锯削直径250 mm~2 000 mm，精度允差也进行了相应调整（见第5章）；
- 增加了M2“锯断件角度精度”（见第5章）；
- 提高了M3“锯断片的等厚度”精度允差（见第5章）；
- 提高了M4“锯断片长度的重复精度”精度允差（见第5章）。

本部分由中国机械工业联合会提出。

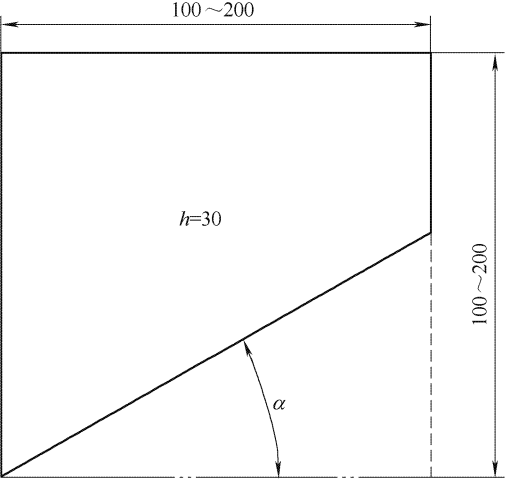
本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC 22）归口。

本部分起草单位：湖南湖机国际机床制造有限公司、浙江锯力煌锯床股份有限公司、浙江晨龙锯床股份有限公司、上海斯汇明机械有限公司。

本部分主要起草人：叶钧、王定胜、邓方、倪光君、许荪。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 4319—1986；
- JB/T 4318.3—1996、JB/T 4318.3—2002。

<p>检验性质</p> <p>将半精加工后的试件夹紧在虎钳内，锯断一件，检验锯断件角度精度。 (仅适用于旋转卧式带锯床)</p>	M2
<p>切削条件</p> <p>使用符合GB/T 21954.2—2008的双金属带锯条，切削用量按正常使用的切削规范进行。</p>	
<p>简图</p>  <p>注：h为试件厚度。</p>	
<p>允差</p> <p style="text-align: center;">±40′</p>	
<p>检验工具</p> <p style="text-align: center;">游标万能角度尺</p>	
<p>检验方法（按GB/T 17421.1—1998中6.4.3的规定）</p> <p>用游标万能角度尺检验，锯断件的角度值与机床显示角度值的差值就是角度允差。</p>	