

4.3.2 允差

上、下剪刀轴的轴向窜动允差应符合表 3 的规定。

表 3 上、下剪刀轴的轴向窜动允差 单位为毫米

最小剪板厚度	允差值
≤0.5	0.002
>0.5~3	0.005
>3~5	0.008
>5~10	0.010
>10	0.015

4.4 刀盘定位轴肩的轴向圆跳动

4.4.1 检验方法

将指示表的测头顶在距刀盘定位轴肩端面边缘5 mm 处(见图 6),剪刀轴旋转一周时测取指示表最大读数差的绝对值。

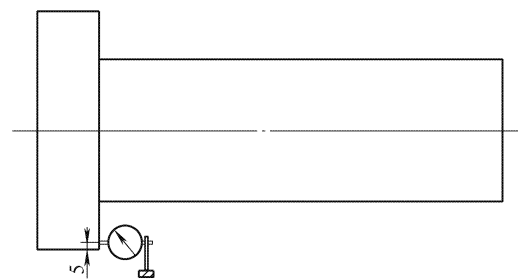


图 6 刀盘定位轴肩轴向圆跳动的检测

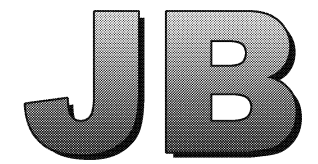
4.4.2 公差

上、下剪刀轴刀盘定位轴肩的轴向圆跳动公差应符合表 4 的规定。

表 4 刀盘定位轴肩的轴向圆跳动公差 单位为毫米

最小剪板厚度	公差值
≤0.5	0.002
>0.5~3	0.005
>3~5	0.008
>5~10	0.010
>10	0.015

JB/T 11813.3—2014

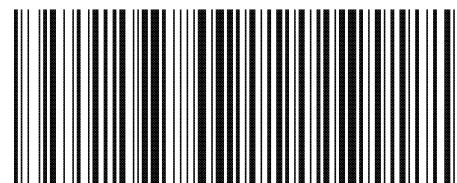


中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11813.3—2014

纵剪机 第 3 部分: 精度

Slitting shears—Part 3: Testing of accuracy



JB/T 11813.3-2014

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·11951

定价: 12.00 元

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

$$\delta = \frac{nC}{1000} \times L \dots\dots\dots (1)$$

式中：
 δ ——测得的平行度误差，单位为毫米（mm）；
 n ——水平仪读数的最大差值；
 C ——水平仪的刻度值；
 L ——两轴线间的距离，单位为毫米（mm）。

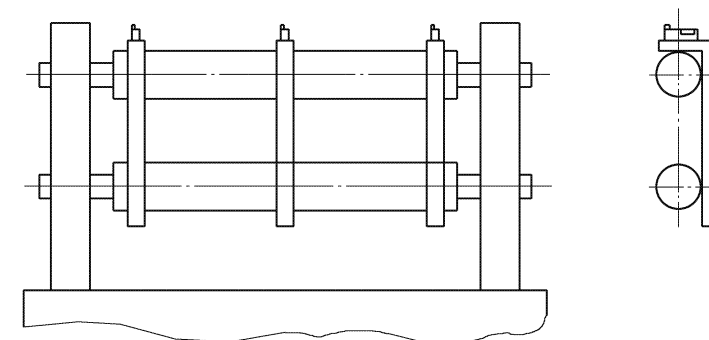


图4 在垂直于两轴线的平面内检验上、下剪刀轴的平行度

4.2.2 公差

上、下剪刀轴的平行度公差应符合表2的规定。

表2 上、下剪刀轴的平行度公差

单位为毫米

最大卷料宽度	最小剪板厚度				
	≤0.5	>0.5~3	>3~5	>5~10	>10
	公差值				
≤1 000	0.01	0.02	0.03	0.05	0.06
>1 000~1 600	0.02	0.03	0.05	0.08	0.10
>1 600	0.03	0.06	0.08	0.12	0.16

4.3 上、下剪刀轴的轴向窜动

4.3.1 检验方法

将适当的钢球置于轴的伸出端顶尖孔中，用装有平测帽的指示表测头与钢球接触，当轴转动一周时，测取指示表最大读数差的绝对值。对于无轴向压力结构的轴，检测时按图5所示施以适当的轴向力。

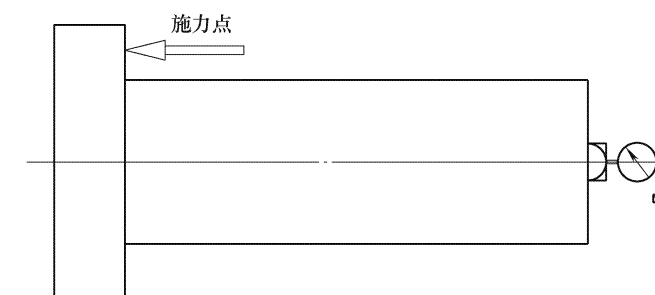


图5 轴向窜动的检验

中华人民共和国
 机械行业标准
 纵剪机 第3部分：精度
 JB/T 11813.3—2014

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 • 0.5印张 • 15千字
 2014年9月第1版第1次印刷
 定价：12.00元

书号：15111 • 11951
 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

4.1.2 公差

上、下剪刀轴的径向圆跳动公差应符合表 1 的规定。

表 1 上、下剪刀轴的径向圆跳动公差 单位为毫米

最大卷料宽度	最小剪板厚度				
	≤0.5	>0.5~3	>3~5	>5~10	>10
公差值					
≤1 000	0.01	0.02	0.05	0.06	0.08
>1 000~1 600	0.02	0.03	0.08	0.10	0.12
>1 600	0.03	0.08	0.12	0.15	0.18

4.2 上、下剪刀轴的平行度

4.2.1 检验方法

4.2.1.1 在包含两轴轴线的平面内检验

将指示表装在与下轴轴径相适应的 V 形槽支架上，测头与上轴面垂直接触，支架沿下轴面滑动，并在垂直于轴线的方向摆动（见图 2），测取两轴线间的最小距离，以最小距离的最大差值计。

当上、下轴距小，不能用指示表检验时，可用块规和塞尺检验（见图 3）。

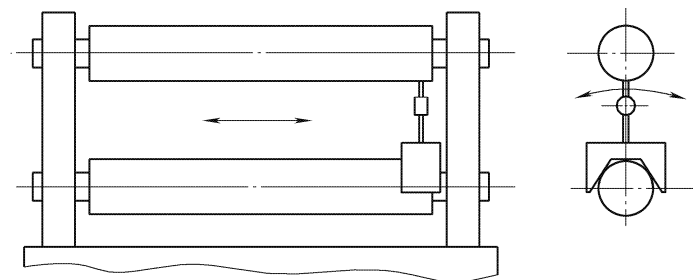


图 2 用指示表检验上、下剪刀轴的平行度

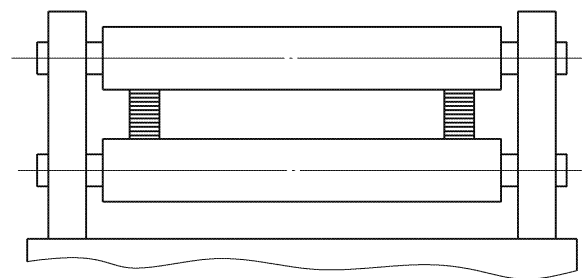


图 3 用块规和塞尺检验上、下剪刀轴的平行度

4.2.1.2 在垂直于两轴线的平面内检验

将水平仪置于专用角尺的短边上固定，角尺短边的工作面与上轴的上素线接触，另一工作面与上、下轴的侧母线接触（见图 4），在轴的左、中、右部位测取水平仪读数，按式（1）计算平行度 δ 。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 检验说明.....1

4 精度.....1

 4.1 上、下剪刀轴的径向圆跳动.....1

 4.2 上、下剪刀轴的平行度.....2

 4.3 上、下剪刀轴的轴向窜动.....3

 4.4 刀盘定位轴肩的轴向圆跳动.....4

图 1 上、下剪刀轴径向圆跳动的检验.....1

图 2 用指示表检验上、下剪刀轴的平行度.....2

图 3 用块规和塞尺检验上、下剪刀轴的平行度.....2

图 4 在垂直于两轴线的平面内检验上、下剪刀轴的平行度.....3

图 5 轴向窜动的检验.....3

图 6 刀盘定位轴肩轴向圆跳动的检测.....4

表 1 上、下剪刀轴的径向圆跳动公差.....2

表 2 上、下剪刀轴的平行度公差.....3

表 3 上、下剪刀轴的轴向窜动允差.....4

表 4 刀盘定位轴肩的轴向圆跳动公差.....4