

设备完好要求和检查评定方法

(上 册)

通用机械设备

锯床完好要求和检查评定方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锯床的完好要求和检查、评定方法。

本标准适用于卧式圆锯床、弓锯床和卧式带锯床。其他锯床也可参照执行。

2 引用标准

- GB 9061—88 金属切削机床 通用技术条件
- JB 3366—83 卧式圆锯床精度
- JB 3365—83 卧式圆锯床制造与验收技术要求
- JB 2621—79 弓锯床精度
- JB 4319—86 卧式带锯床精度
- JBn 4320—86 卧式带锯床制造与验收技术要求

3 完好要求

3.1 几何精度和工作精度

机床加工精度能满足生产工艺要求。检查时,应按机床规定的加工范围,结合产品工艺规程的技术要求,进行锯切试验。试件应能达到零件技术要求规定的尺寸精度、形位精度和表面粗糙度,并能保证尺寸的重复精度。

允许检查本标准规定的工作精度代替锯切试验。特殊情况下也可用检测几何精度代替锯切试验。

卧式圆锯机几何精度的检验项目和检验方法见表1,工作精度的检验项目和检验方法见表2。

弓锯机几何精度的检验项目和检验方法见表3,工作精度的检验项目和检验方法见表4。

卧式带锯机几何精度的检验项目和检验方法见表5,工作精度的检验项目和检验方法见表6。

3.2 传动系统

3.2.1 机床主要部件工作正常,变速齐全。卧式圆锯床进给时不允许有冲击、爬行现象;弓锯床偏心连杆机构在换向及工作过程中不应有明显的冲击和抖动;卧式带锯床锯带线速度变速齐全。

3.2.2 各种机床进给运动变速齐全,工作稳定。

3.2.3 机床空运转时噪声不得超过85dB。