

ICS 79.120.10  
J 65



# 中华人民共和国国家标准

GB 22659—2008

GB 22659—2008

## 木工机床安全 数控钻床和数控铣床

Safety of woodworking machines—  
numerically controlled(NC) boring machines and routing machines

[EN 848-3:1999, Safety of woodworking machines—  
One side moulding machines with rotating tools—  
Part 3: Numerical control(NC) boring machines and routing machines, MOD]

中华人民共和国  
国家标准  
木工机床安全  
数控钻床和数控铣床  
GB 22659—2008

\*  
中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn  
电话:68523946 68517548  
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 2.5 字数 68 千字  
2009年5月第一版 2009年5月第一次印刷

\*  
书号: 155066·1-36291 定价 28.00 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)68533533



GB 22659—2008

2008-12-23 发布

2009-10-01 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

# 目 次

前言 ..... I

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 ..... 8

5 安全要求和/或措施 ..... 10

6 使用信息 ..... 23

附录 A (资料性附录) 安全工作方法 ..... 26

附录 B (规范性附录) 噪声测量时机床的工作(运转)条件 ..... 27

表 B.2 (续)

试验机床的照片或总装图

进行试验实验室

公司/研究所:.....

地址:.....

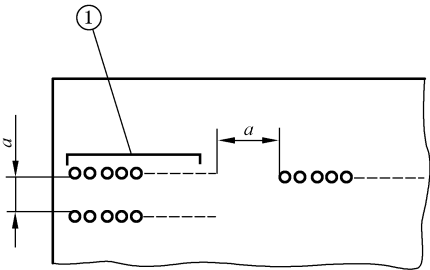
电话:.....

日期:..... 签名:.....

试验地点:.....

试验日期:.....

表 B.2 (续)

运转条件 运转安排	在刨花板边缘上钻孔  <p>1-10 支钻头</p> 工件位置： 在工作台的中部(对于有一个工作台或有两个同步工作台 of 的机床)，或对着左工作台的右边(对于有两个独立的工作台的机床)。	标准条件	在允许范围内选择的条件或标准条件(偏差)
刀具参数	刀具型式 多轴排钻装置,带有中心尖和两个出屑槽,右旋 主轴转速 <sup>b</sup> /(r/min) 18 000 钻头数量 10 支或允许的最多数量 钻头直径/mm 8 钻头工作长度/mm 50 钻轴中心距/mm 32(按制造者的) 各钻排间(每排 10 支)最小距离/mm 70 钻削进给速度/(m/min) 1		
<sup>b</sup> 主轴速度应尽量接近 18 000 r/min。			
试验材料： 材料：三层刨花板 含水率：6%~10% 板厚度：16 mm 板长度：800 mm 板宽度：600 mm~800 mm 预加工：无			

## 前 言

本标准的第 3 章、5.3.2.1 的第 1 段、5.3.3 的注及附录 A 是推荐性的,其余为强制性的。

本标准修改采用欧洲标准 EN 848-3:1999《木工机床安全 带旋转刀具的单面铣床 第 3 部分:数控钻床和数控镗铣机》(英文版)。

本标准与 EN 848-3:1999 相比,修改内容如下:

- 对内容的表述进行了编辑性修改;
- 增加了机床空运转噪声声压级限值;
- 对 EN 848-3:1999 中引用的其他 ISO 标准或 EN 标准,有被采用为我国标准的用我国标准代替对应的 ISO 标准或 EN 标准,未被采用为我国标准的直接采用 ISO 标准或 EN 标准。

本标准的附录 B 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。

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。

本标准起草单位:福州木工机床研究所。

本标准主要起草人:郑宗鉴、郑莉、肖晓晖。

本标准为首次制定。