

1 主题内容与适用范围

本标准规定了家具机械冷压机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。
本标准适用于家具机械冷压机(以下简称机床)。

2 引用标准

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB 3766 液压系统通用技术条件
- GB/T 5226 机床电气设备 通用技术条件
- JB/T 2759 机电产品包装通用技术条件
- JB/T 2855 机床涂漆技术条件
- JB/T 4171 木工机床精度检验通则
- ZB J65 015 木工机床噪声声(压)级测量方法
- ZB Y96 006 家具机械型号编制方法

3 产品分类

机床的型号应符合 ZB Y96 006 的规定。

4 技术要求

机床应符合本标准的规定,并按规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.1 主参数

a. 机床主参数应符合表 1 的规定:

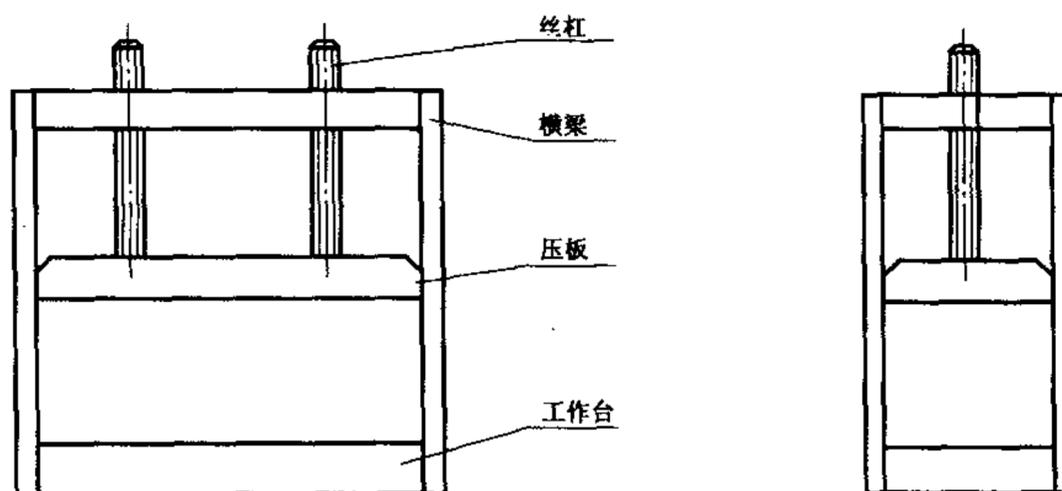
表 1

主参数名称	主 参 数 值			
最大压板幅面	1 000×2 000	1 000×2 250	1 250×2 000	(1 300)×2 500

注:括号中的数值不是优选数值。

b. 简图。如下图所示。

QB/T 1591---1992



注：不限图示中机床具体结构尺寸。

4.2 机床的精度

4.2.1 本标准所列出的各项精度检验顺序，并不表示实际检验顺序。为了方便机床的拆装和检验。检测可按任意次序进行。

4.2.2 当实际测量长度与本标准规定的长度不同时，公差应根据 JB/T 4171 中 2.2.1 条的规定，按能够测量长度折算，最小折算值为 0.01 mm。

4.2.3 参照 JB/T 4171 第 3.1 条调整机床安装水平，将水平仪放置在工作台面中部，其纵、横向读数均不得超过 0.10/1 000。

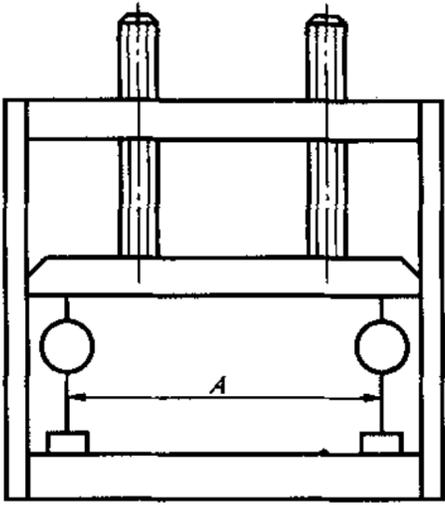
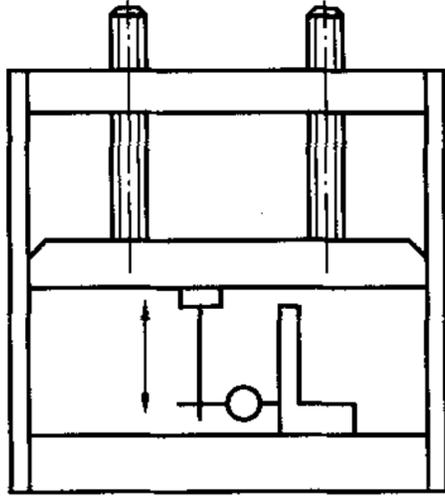
4.2.4 几何精度

几何精度见表 2。

表 2

序号	简图	检验项目	公差	检验工具	检验方法 参照 JB/T 4171
1		工作台面的 平行度	0.2/1 000	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
2		工作台面的 粗糙度	6.3 μm	粗糙度 样块	用粗糙度 样块对比
3		压板工作面 的平面度	0.2/1 000	平尺 塞尺	4.2.1.2.2.2
4		压板工作面 的粗糙度	6.3 μm	粗糙度 样块	用粗糙度样块对比

续表 2

序号	简 图	检验项目	公 差	检验工具	检验方法 参照 JB/T 4171
5		压板对工作台面的平行度	$A \leq 1\ 000$ 0.5 $1\ 000 < A \leq 1\ 600$ 0.6 $1\ 600 < A < 2\ 500$ 0.8	指示器	上压板浮动的 不检此项 4.4.1.2.2.2
6		压板的运动轨迹对工作台面的垂直度	$B \leq 250$ 0.25 $250 < B \leq 400$ 0.3 $400 < B \leq 630$ 0.4 $B > 630$ 0.5	指示器 角尺	4.7.2.2.2.1 B 是测量长度 上压板浮动的 不检此项

4.3 布局 and 造型

- 4.3.1 机床造型应美观、匀称、和谐、宜人,外露配套件应与机床协调。
- 4.3.2 机床各部件及装置应布局合理、高度适中,并便于操作观察加工区域。
- 4.3.3 机床的按钮等,应布置合理,操纵方便,并符合有关规定。
- 4.3.4 机床应便于装、拆、调整及维修。

4.4 电气系统

机床的电气系统应符合 GB/T 5226 的有关规定。

4.5 液压系统

机床的液压系统应符合 GB 3766 的有关规定。

4.6 安全卫生

机床运动时不应有不正常的尖叫声和冲击声,在空运转条件下,机床噪声声压级不得超过 80 dB(A)。

4.7 加工和装配

- 4.7.1 机床上各种零件材料的牌号和机械性能应符合相应标准的规定。
- 4.7.2 铸件质量应符合 JB/T 2731 第 3 章的规定。
- 4.7.3 焊接件质量应符合 JB/T 2731 第 6.4.6 条的规定。
- 4.7.4 冷作件各平面应平整,不应翘曲,各棱边应平直。
- 4.7.5 机械加工件质量应符合 JB/T 2731 第 4 章的规定。

QB/T 1591—1992

4.7.6 机床装配质量应符合 JB/T 2731 第 5 章的规定。

4.8 外观质量

4.8.1 机床外观表面,不应有图样未规定的凸起、凹陷、粗糙不平和其他损伤。

4.8.2 机床的防护罩应平整、匀称,不应翘曲凹陷。

4.8.3 机床零、部件外露结合面的边缘应整齐、匀称,不应有明显的错位。

4.8.4 外露的焊缝应修整平直、均匀。

4.8.5 机床零件未加工的表面,应涂以油漆。机床的涂漆应符合 JB/T 2855 的规定。

5 试验方法

5.1 外观检验

5.1.1 型号的检验

检验机床的型号是否符合本标准第 3 章的规定。

5.1.2 参数检验

检验机床的参数是否符合本标准第 4.1 条的规定。

5.1.3 布局和造型

按第 4.3 条的规定评定机床的布局和造型。

5.1.4 外观质量

检验机床各部位的外观质量是否符合 4.8 条的规定。

5.2 机床的空运转试验

5.2.1 动作试验

压板起动、停止 10 次,应灵活、可靠。

5.2.2 电气系统的检验

检验机床的电气系统工作情况,应符合 GB/T 5226 的规定。

5.2.3 液压系统的检验

液压系统的工作情况,应符合 GB 3776 的规定。

5.2.4 噪声检验

按 ZB J65 015 标准规定的方法测量机床噪声的声压级,测量结果不得超过第 4.6 条的规定。

5.3 机床的负荷试验

将试件摆放平整,堆落高度不低于 200 mm,面积不小于工作台面积 70%,在负荷试验的条件下,压力超过机床规定值的 20%,试验时间 5 min,液压部分不得渗漏,机床工作正常。

5.4 机床精度的试验

检验机床精度情况,应符合本标准第 4.2 条的规定。

6 检验规则

机床验收检验分为型式检验和正常生产产品的出厂检验。

6.1 型式检验

6.1.1 型式检验是为了全面考核机床的质量,因此,型式检验项目为本标准技术要求的全部内容。凡遇下列情况之一均应进行型式检验:

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时;
- b. 机床结构、性能有较大变化时;
- c. 产品停产三年后,恢复生产时;
- d. 质量监督机构提出型式检验要求时。

6.1.2 型式检验项目应采取随机抽样法,抽检 1 台。型式检验如不合格,应加倍抽样进行检验;如仍不

合格,则该批产品视为不合格。

6.2 出厂检验

6.2.1 机床出厂前应根据本标准第 4.2 条规定进行检验。

6.2.2 每台机床出厂前,均需厂检验部门检验合格并签发产品合格证明书方可出厂。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装

包装应符合 JB/T 2759 的规定。

7.3 运输

运输和装卸时应小心轻放,严禁倒置。

7.4 贮存

产品存放在通风干燥处,严禁长时间存放在露天仓库,产品装配后,防锈有效期为一年。

附加说明:

本标准由轻工业部技术装备司提出。

本标准由全国家具机械标准化中心归口。

本标准由沈阳木工机械制造厂、上海家具机械厂、全国家具机械技术服务中心负责起草。

本标准主要起草人付玉夫、李璠、丁元春。