

# 中华人民共和国轻工行业标准

## 多锯片木工圆锯机

QB/T 1593—1992

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了多锯片木工圆锯机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于多锯片木工圆锯机(以下简称机床)。

### 2 引用标准

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 5226 机床电器设备 通用技术条件
- JB/T 8 产品标牌
- QB/T 842 轻工机械衡器通用技术条件
- JB/T 1471 出口机床包装技术条件
- JB/T 2970 纵剖木工圆锯机精度
- 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

机床型号应符合 ZB Y96 006 的规定。

### 4 技术要求

多锯片木工圆锯机应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样及技术文件进行设计和制造。

#### 4.1 机床主参数和简图

a. 机床的主参数应符合表 1 的规定:

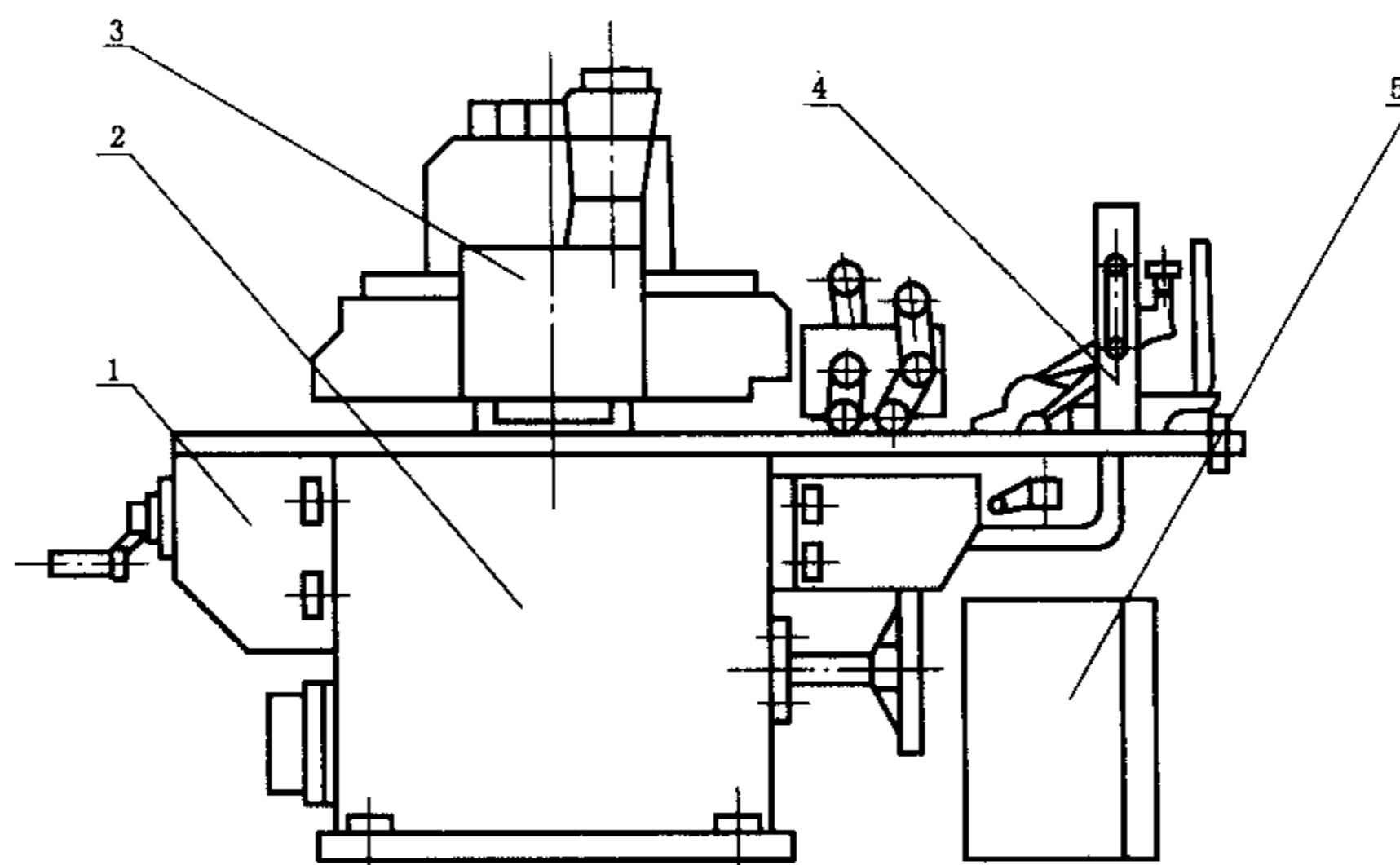
表 1

mm

主参数名称	主 参 数 值
圆锯片直径	250,315,400

b. 简图,如下图所示。

## QB/T 1593—1992



1—机床减速机构；2—机床进给机构；3—机床升降机构；  
4—安全挡料机构；5—电器部分

注：机床具体结构不限。

#### 4.2 加工质量

4.2.1 铸件、加工件等的加工质量应符合 QB/T 842 有关规定。

4.2.2 外购的配套件、标准件应符合现行标准，以保证性能可靠。

4.3 电气系统应符合 GB/T 5226 的规定。

#### 4.4 外观质量

4.4.1 外露加工面不应有锈蚀、碰伤、毛刺等缺陷。

4.4.2 零部件装配结合面应整齐，不应有明显错位。

4.4.3 油漆质量应符合 QB/T 842.7 的规定。

#### 4.5 机床精度

4.5.1 在机床检验前多锯片木工圆锯机应处于自然调平状态。

4.5.2 检验时，如不能按规定范围测量，则应符合 JB/T 4171 中 2.2.1.1 条规定。

4.5.3 采用其他检验方法时，其精度应不低于本标准所示检验方法的精度。

#### 4.5.4 几何精度

几何精度应符合表 2 规定。

表 2

mm

序号	检验项目	检验方法	检验示意图	公差
G1	锯轴颈最远点的径向圆跳动	按 JB/T 2970 第 3 条序号 2 检验方法规定进行		0.10

续表 2

mm

序号	检验项目	检验方法	检验示意图	公差
G2	锯轴的轴向窜动	按 JB/T 2970 第 3 条序号 3 检验方法规定进行		0.04
G3	锯轴法兰盘的端面圆跳动	按 JB/T 2970 第 3 条序号 4 检验方法规定进行		0.04
G4	主轴轴心线对链表面的平行度	链板表面放一检验平板, 指示器置于平板上, 表触头接触锯轴素线, 从轴根部到轴头检测数点, 然后锯轴旋转 90°, 重复以上检测。记录每个测位的读数差 ( $M_1 - M_2$ ), 以下式计算: $f = \frac{1}{2} \times  (M_1 - M_2)_{\max} - (M_1 - M_2)_{\min} $		0.06/100
G5	导向尺对主轴轴心线的垂直度	在导向尺侧面紧靠检验平尺, 延伸到主轴以外, 指示器固定于主轴上, 转动主轴, 测点距主轴两侧 250 mm 处		0.20
G6	导板工作面对工作台面的垂直度	按 JB/T 2970 第 3 条序号 7 检验方法规定进行		0.15/100

注: 检验示意图中“Δ”是指本项目的公差值。

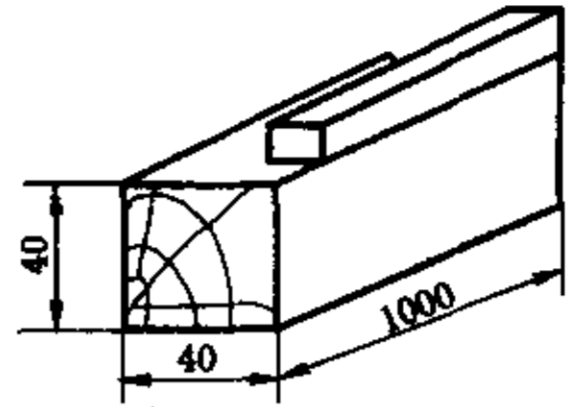
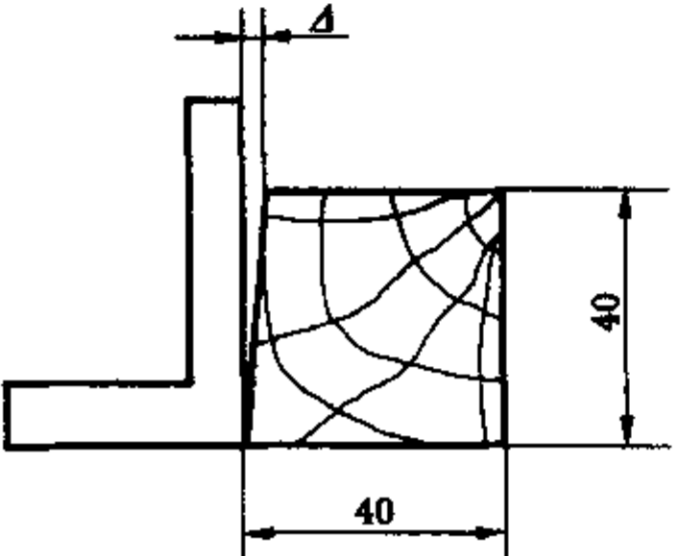
#### 4.5.5 工作精度

工作精度应符合表 3 规定。

## QB/T 1593—1992

表 3

mm

序号	检验项目	检验方法	检验示意图	公差
P1	纵向锯剖面的直线度	按 JB/T 2970 第 4 条序号 10 检验方法规定进行		0.20
P2	相邻两锯切剖面的垂直度	按 JB/T 2970 第 4 条序号 11 检验方法规定进行		0.15

注：① 含水率低于 15% 的硬木类木板或木质人造板的试件，基准面平面度不超过 1 000 : 0.10，测基准面的直线度不超过 1 000 : 0.10。试件尺寸：长×宽×厚(1 000×40×40)。

② 检验示意图中“ $\Delta$ ”是指本项目的公差值。

## 5 试验方法

- 5.1 机床的几何精度和工作精度应按 4.5.4、4.5.5 条规定进行。
- 5.2 机床的参数用游标卡尺检验，应符合 4.1 条规定。
- 5.3 外观质量用目测检验，应符合 4.4 条的规定。
- 5.4 空运转试验
  - 5.4.1 空运转 1 h，应无异常振动和响声。
  - 5.4.2 连续起动、停止 10 次，试验动作的可靠性。
  - 5.4.3 试验操纵机构的灵活性。用目测检验。
  - 5.4.4 空运转噪声声压级小于 85 dB(A)。试验应按 ZB J65 015 规定进行。
  - 5.4.5 电气系统工作准确可靠。按 GB/T 5226 的规定进行。
- 5.5 负荷试验
  - 5.5.1 按 4.5.5 条检验工作精度。
  - 5.5.2 负荷试验一般在制造厂进行，必要时在用户厂进行。

## 6 检验规则

- 6.1 机床应按本标准的规定，经工厂检验部门检验合格后签发合格证。
- 6.2 机床应按 4.5 条做出厂检验，合格后方可出厂。
- 6.3 型式检验

型式检验项目为本标准技术要求全部内容。

当有下列情况之一时，必须进行型式检验：

- a. 新产品试制或老产品改造鉴定时；
- b. 正式生产后，结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c. 国家质量监督机构提出进行型式检验时；

- d. 正常生产时,每年进行一次检验;
- e. 产品长期停产后,恢复生产时;
- f. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

#### 6.4 型式检验规则

对成批生产的产品,每批按 10%抽检率随机抽检,每批抽检不得少于一台。若不合格则加倍抽检;加倍抽检仍不合格,则判该批产品为不合格。

### 7 标志、包装、运输、贮存

7.1 在机床的适当位置固定标牌,标牌的型式和尺寸及技术要求应按 JB/T 8 的规定。

#### 7.2 包装

机床的包装应符合 QB/T 842.8、GB/T 191 的规定,出口机床应符合 JB/T 1471 规定。

#### 7.3 运输

运输应符合 QB/T 842.8 及有关运输部门文件要求的规定。

#### 7.4 贮存

产品应贮存于防雨通风的库房内。

---

#### 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。

本标准由牡丹江第二轻工机械厂负责起草。

本标准主要起草人张伟红。