

<<中国机械工业标准汇编（下）>>

图书基本信息

书名：<<中国机械工业标准汇编（下）>>

13位ISBN编号：9787506658928

10位ISBN编号：7506658925

出版时间：2010-8

出版时间：中国标准出版社

作者：中国标准出版社，全国木工机床与刀具标准化技术委员会 编

页数：243

字数：458000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<中国机械工业标准汇编（下）>>

内容概要

本书包括JB / T 3295-1993 单锯片手动进给木工圆锯机技术条件、JB / T 3555-1993 木工带锯机和跑车技术条件、JB / T 4173-1999 木工圆锯机锯轴部件端部尺寸、JB / T 5734-1991 四面木工刨床静刚度、JB / T 5745-1991 细木工带锯机锯轮和JB / T 6552-1993 细木工带锯机技术条件等内容。

书籍目录

四、技术条件 JB/T 3295-1993 单锯片手动进给木工圆锯机技术条件 JB/T 3555-1993 木工带锯机和跑车技术条件 JB/T 4173-1999 木工圆锯机锯轴部件端部尺寸 JB/T 5734-1991 四面木工刨床静刚度 JB/T 5745-1991 细木工带锯机锯轮 JB/T 6552-1993 细木工带锯机技术条件 JB/T 6553-1993 木工锯条焊接机技术条件 JB/T 6546-1993 木工多用机床技术条件 JB/T 6547-1993 木工木模铣床技术条件 JB/T 6548-1993 单面木工压刨床技术条件 JB/T 6549-1993 二、三、四面木工刨床和铣床技术条件 JB/T 6550-1993 木工平刨床技术条件 JB/T 6551-1993 木工平压两用刨床技术条件 JB/T 6557-1993 台式木工多用机床 技术条件 JB/T 7431-1994 自动进给纵剖木工圆锯机 技术条件 JB/T 7433-1994 木工自动万能磨锯机技术条件 JB/T 7497-1994 木工刨刀刃磨机技术条件 JB/T 7430-1994 木工带锯机锯轮 JB/T 834 . 2-1996 木工镂铣机技术条件 JB/T 834 . 3-1996 卧式木工带锯机技术条件 JB/T 9948-1999 单轴木工铣床静刚度 JB/T 9952-1999 木工平刨床 噪声声功率级限值 JB/T 9953-1999 木工机床噪声声(压)级测量方法五、参数 JB/T 2672-1999 普通木工车床 参数 JB/T 2682-1993 木工平刨床参数 JB/T 2683-1993 单面木工压刨床 参数 JB/T 2966-1993 纵剖木工圆锯机 参数 JB/T 2967-1993 横截木工圆锯机参数 JB/T 2968-1993 万能木工圆锯机 参数 JB/T 2969-1993 摇臂式万能木工圆锯机参数 JB/T 3106-1999 立式单轴木工钻床参数 JB/T 3108-1999 单轴木工铣床 参数 JB/T 3176-1993 细木工带锯机 参数 JB/T 3178-1993 木工带锯机和跑车参数 JB/T 5728-1991 多锯片木工圆锯机参数 JB/T 5742-1991 单排多轴木工钻床参数 JB/T 5743-1991 木工镂铣机参数 JB/T 5744-1991 木工锯条焊接机参数 JB/T 6193-1992 木工直线封边机参数 JB/T 6546 . 1-1999 木工多用机床参数 JB/T 6554-1993 三、四面木工刨床参数 JB/T 6555-1993 台式木工多用机床参数 JB/T 7432 . 1-1994 多排多轴木工钻床参数 JB/T 7497 . 2-1999 木工刨刀刃磨机参数 JB/T 8090 . 1-1999 木工锯条辊压机参数 JB/T 8343 . 1-1999 卧式木工带锯机参数 JB/T 9945-1999 木工自动万能磨锯机参数 JB/T 9949-1999 锯片往复式木工锯板机参数 JB/T 9950-1999 带移动工作台木工锯板机参数六、木工刀具 GB/T 13573-1992 木工圆锯片 GB/T 14388-1993 木工硬质合金圆锯片 GB/T 14897 . 1-1994 木工刀具基本术语 GB/T 14897 . 2-1994 木工刀具术语锯 GB/T 14897 . 3-1994 木工刀具术语铣刀 GB/T 14897 . 4-1994 木工刀具术语钻头 GB/T 14897 . 5-1994 木工刀具术语方凿钻 GB/T 21680-2008 木工圆锯片尺寸 GB/T 21690-2008 细木工带锯条尺寸

章节摘录

插图：8.3操纵机构的要求压刨工作台、锯轴或圆锯工作台的升降手轮操纵力应按GB12557中5.4、5.6中大于5至25次/班进行考核；榫槽和钻孔进给部分的手柄操作力应按大于25次/班进行考核；其余手轮按小于或等于5次/班进行考核。

8.4工作台与导向板8.4.1平刨工作台的升降、锁紧应可靠。

工作台最大开口量不得大于30mm。

8.4.2圆锯工作台锯片槽口的宽度应比最大锯路宽度大10mm。

8.4.3平刨和圆锯应设导向板。

8.4.4导向板的定位和锁紧应可靠，其长度和宽度应能保证工件的安全进给。

8.5装夹、止动及刨刀轴的要求8.5.1榫槽、钻削部分应设置工件定位用的靠板及工件的夹紧机构。

8.5.2刨刀轴部件应符合JB3380规定，压刀螺钉的机械性能应达GB3098.1中的8.8级的规定。

机床的使用说明书中应详细说明压紧螺钉的材料、机械性能等级和预紧力。

8.5.3刨刀轴应设置止动装置，该装置应与机床控制系统联锁(刨刀轴的两端均有其他刀具的机床除外)。

8.6噪声在空运转条件下，机床噪声最大声压级不得超过83dB(A)。

测量方法应符合ZBJ65015的要求，测量前机床一般处于下列状态：a.圆锯片高出工作台面20mm，适张度应处于良好状态，导向板距锯片50mm(若其与平刨共用，则按c的规定)；b.压刨工作台面处于全行程的中间位置；c.平刨前工作台面处于切削深度为1mm的位置，导向板位于工作台宽度方向的间

。

<<中国机械工业标准汇编(下)>>

编辑推荐

《中国机械工业标准汇编:木工机床与刀具卷(下)》:近年来机械工业标准伴随着社会主义市场经济体制的日臻完善和国民经济的日益发展,在采用国际标准、清理整顿和复审工作的推动下,正日新月异地改变着自身体系结构和技术面貌、一大批新标准不断问世,相当数量的旧标准及时得以修订当今的机械工业标准,对缩短产品开发周期、控制产品制造质量、降低产品生产成本发挥着重要作用,对增强企业的市场竞争能力和发展规模经济、推进专业化协作将产生重要影响。

为满足广大读者对现行有效标准的需求,从1998年起,本社将陆续推出50余卷《中国机械工业标准汇编》系列丛书,以国家标准为主,必要时适当收录行业标准、丛书由综合技术、基础互换性、通用零部件、共性工艺技术和通用产品五部分构成,按专业、类别进行系统汇集,分卷陆续出版。

——综合技术部分主要包括:机械制图和CAD制图,符号代号,环境条件,材料保护,无损检测与探伤,机械振动与冲击,工业机器人,包装与储运,安全与卫生等;——基础互换性部分主要包括形状和位置公差及其误差检测,表面粗糙度,极限与配合,键与花键等,——通用零部件部分主要包括:滚动轴承,滑动轴承,紧固件,法兰和管件,齿轮与齿轮传动,链传动,带传动,联轴器,液压传动,液力传动,气压传动和弹簧等;——共性工艺技术部分主要包括:铸造,锻压,焊接与切割,金属热处理等;——通用产品部分主要包括磨料磨具,模具,刀具,量具量仪、风机和压缩机,泵,阀门,暖通空调,内燃机等。

可谓:集机械工业技术之精华,汇最新标准于一体,是机械工业产品开发、设计、生产、检测乃至科研、教学中必不可少的工具书。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>