

GH/T 1188—2021 《铣齿机》行业标准宣贯材料

1 范围

本文件规定了铣锯机的产品型号、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、贮存，规范了铣齿机的生产制造过程。

本文件适用于铣削锯齿剥绒机锯片的铣齿机。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 6075.1 机械振动 在非旋转部件上测量评价机器的振动 第1部分：总则

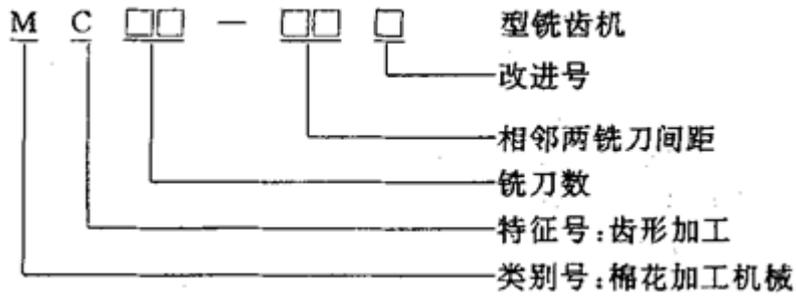
GB 18399 棉花加工机械安全要求

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品型号和铣刀规格

4.1 产品型号



4.2 铣刀规格

- 铣刀直径系列 (mm): $\phi 25$, $\phi 28$, $\phi 32$;
- 铣刀分为 I 型单圆锥面形和 II 型双圆锥面形, 形状见图 1 和图 2;

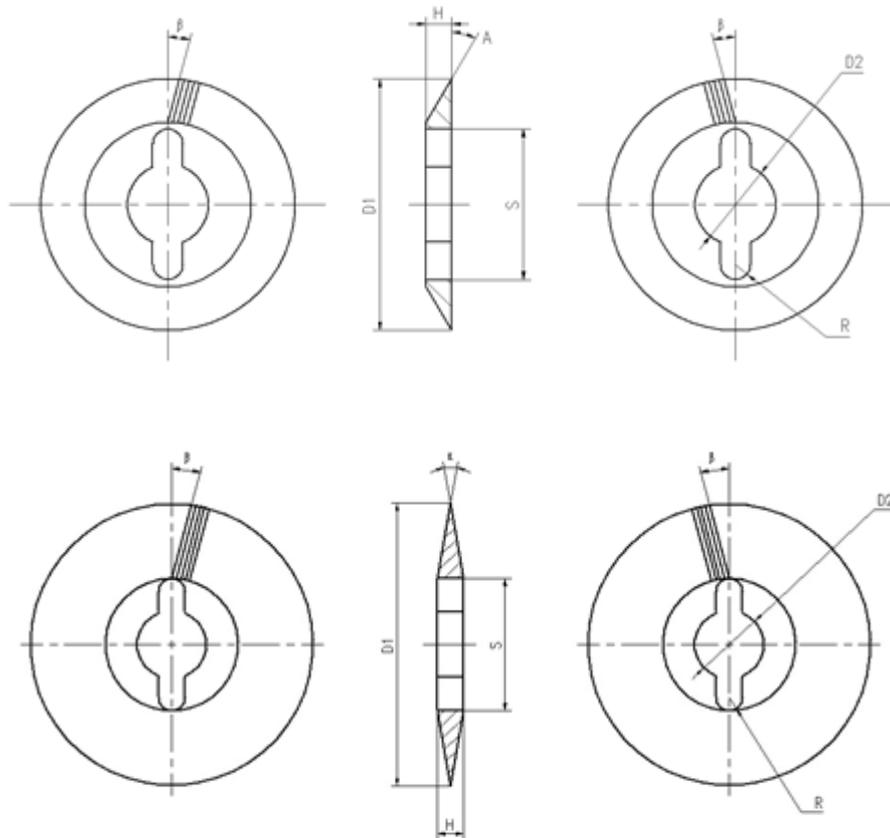


图2 II型双圆锥面形

c) 铣刀每面 160 条刃齿，在刃齿交接处允许有小齿 1 个；

d) 铣刀的基本参数见表 1 和表 2；

表 1 I 型单圆锥面型基本参数

规格 mm	基本参数						
	α	β	D1/mm	D2/mm	H/mm	S/mm	R/mm
25	20°	15°	$\phi 25$	$\phi 8_{-0.09}^0$	2.5	15	1.5
28			$\phi 28$		3		
32			$\phi 32$		3		

表 2 II 型单圆锥面型基本参数

规格 mm	基本参数						
	α	β	D1/mm	D2/mm	H/mm	S/mm	R/mm
28	20°	15°	$\phi 28$	$\phi 8_{-0.09}^0$	2.5	15	1.5
32			$\phi 32$		3		

5 技术要求

5.1 整机性能

5.1.1 铣削锯片直径范围为 $\phi 260\text{mm} \sim \phi 330\text{mm}$ 。

5.1.2 正常工作时，每小时耗电量应不大于 $1\text{kW} \cdot \text{h}$ 。

5.1.3 空载时，噪声应不大于 85dB (A)。

5.1.4 铣削后的锯片不应出现新的倒齿、歪齿。

5.1.5 铣头铣削频率为 30 次/min~60 次/min。

5.2 主要零部件质量

5.2.1 铣刀

5.2.1.1 铣刀材料一般选用碳素工具钢。

5.2.1.2 铣刀齿部硬度 HRC55~HRC62。

5.2.1.3 铣刀表面上不应有折叠、黑斑、卷边、毛刺、崩齿、裂纹、锈迹等缺陷。

5.2.2 铣头体

5.2.2.1 任意两铣刀轴距离偏差不大于 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

5.2.2.2 铣刀轴运动灵活，无卡阻现象。

5.2.3 自动进给系统

5.2.3.1 传动轴运动灵活。

5.2.3.2 凸轮运转灵活平稳，无卡阻、跳动现象。

5.3 整机装配质量

5.3.1 运转部件应运转灵活，紧固件不应有松动现象。

5.3.2 各轴承部位连续工作 30min 以上，温升应不大于 20°C 。

5.3.3 轴承处的振动烈度应不大于 5.0mm/s 。

5.4 安全防护装置

5.4.1 外露运转部件应有必要的安全防护装置。

5.4.2 安全防护装置的性能应符合 GB 18399 的要求。

5.5 外观质量

整机外表面应光洁、平整、涂漆均匀。

6 试验方法

6.1 外观检验

目测检验。

6.2 铣刀齿部硬度检验

在铣刀刃面圆周方向上任选均分的 3 点进行测定硬度，测量结果取平均值。

6.3 铣刀轴运动灵活性检验

用手指任意方向拨动铣刀轴，检验铣刀轴运动是否灵活。

6.4 自动进给系统检验

用手转动铣刀体主传动轴，带动铣刀轴转动，检验铣刀轴转动是否灵活。

6.5 空载噪声检验

在铣锯机空运转正常的情况下，用声级计检测空载噪声。测点设在距样机 1.5m 远、离地高 1.5m 的地方，在机器前、左、右三面各取一点检测，测量结果取最大值。

6.6 轴承温升检验

用点温计测量试验开始时和 30min 后任意两轴承座外表面的温度，计算各处轴承温升，测量结果取最大值。

6.7 耗电量检验

用精度不低于 2.0 级的电度表设备每小时工作的耗电量，测量 3 次，测量结果取平均值。

6.8 振动烈度检验

轴承部位振动烈度的检验按 GB/T 6075.1 的规定检验。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 检验项目

为 5.1.3、5.3、5.4、5.5 规定的内容。

7.1.2 抽样规则

逐台检验。

7.1.3 判定规则

- a) 应全部合格。
- b) 判为不合格的产品需重新调整至复检合格后方可出厂。

7.2 型式检验

7.2.1 在下列情况下，应进行型式检验

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型检验；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大的改变，可能影响产品质量及性能时；
- c) 正式生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 本次出厂检验结果与上一次型式检验有较大差异时。

7.2.2 抽样规则和检验项目

型式检验按批量的 1% 进行抽查试验(但不应少于 1 台)。型式检验应包括本标准第 4 章的全部项目。

7.2.3 判定规则

- a) 型式检验时，5.1、5.3、5.4 项应全部合格。
- b) 型式检验如有不合格项时，应对该项加倍数量复验；如仍有不合格，则判定为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 产品上应有标牌，其主要内容如下：

- a) 制造厂名称、商标、厂址；
- b) 执行标准编号；
- c) 型号及名称；
- d) 出厂编号；
- e) 出厂日期。

8.1.2 应有安全警示牌。

8.1.3 包装标志应符合 GB/T 6388 的规定, 包装箱上贮运图
标应符合 GB/T 191 规定。

8.2 包装

8.2.1 随机应至少附有下列文件：

- a) 使用说明书；
- b) 检验合格证；
- c) 物品清单。

8.2.2 包装箱上应标注：

- a) 制造厂名称、地址；
- b) 产品名称及型号；
- c) 毛重 (kg)；
- d) 包装箱尺寸 (长×宽×高) (mm×mm×mm)；
- e) 出厂日期；

f) 标明“向上”、“小心轻放”、“系索位置”、“防潮”等字样或标志。

8.3 运输

8.3.1 在运输过程中应有防雨措施。

8.3.2 在装卸、运输过程中不应有倾倒、磕碰现象。

8.4 贮存

机器存放地点应平整，有防潮、防蚀措施，通风良好。