

MJ/ZD316-2018



150008000234



(2016)国认监认字(073)号



中国认可  
国际互认  
检测  
TESTING  
CNAS L0651



No.2021(W)-03

# 检 验 报 告

产品名称：数控裁板锯

型号规格：KS-842HL-A

委托单位：广州弘亚数控机械股份有限公司

检验类别：委托检验

检验单位：国家木工机械质量监督检验中心



## 说 明

1. 报告无“检验检测专用章”或检验单位公章无效。
2. 未经质检中心书面批准，不得部分复制报告（全复制除外）。
3. 复制报告未重新加盖“检验检测专用章”或检验单位公章无效。
4. 检验依据中检验标准为中心被授权标准；其他要求为该产品执行标准或生产依据等。
5. 报告涂改无效。
6. 对检验报告若有异议，应在收到报告之日起十五日内向检验单位提出，逾期不予受理。
7. 检验结果仅对被检验的样品有效。

地 址：黑龙江省哈尔滨市和兴路 26 号

邮政编码：150040

电 话：0451-82190427

传 真：0451-82191768

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 检验报告

No. 2021 (W) -03

共 13 页 第 1 页

|                  |                        |                                                                                                                                                                                           |               |
|------------------|------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| 产品名称             | 数控裁板锯                  | 型号规格                                                                                                                                                                                      | KS-842HL-A    |
|                  |                        | 商 标                                                                                                                                                                                       | 极东机械          |
| 委托单位名称           | 广州弘亚数控机械股份有限公司         | 产品编号                                                                                                                                                                                      | 3842201200333 |
| 委托单位地址           | 广州市黄埔区云埔工业区云开路 3 号     | 产品状态                                                                                                                                                                                      | 合格品           |
| 生产单位名称           | 广州弘亚数控机械股份有限公司         | 产品数量                                                                                                                                                                                      | 1 台           |
| 产品生产日期           | 2020 年 12 月 13 日       | 抽样基数                                                                                                                                                                                      |               |
| 检验地点             | 广州弘亚数控机械股份有限公司<br>装配车间 | 抽样地点                                                                                                                                                                                      |               |
| 检验日期             | 2021 年 1 月 22 日        | 抽样日期                                                                                                                                                                                      |               |
| 检验类别             | 委托检验                   | 抽 样 人                                                                                                                                                                                     |               |
| 检<br>验<br>依<br>据 | 检验标准                   | 1、GB/T5226.1-2019《机械电气安全 机械电气设备 第一部分：通用技术条件》；<br>2、GB12557-2010《木工机床安全通则》；<br>3、GB/T14384-2010《木工机床通用技术条件》；                                                                               |               |
|                  | 其他要求                   | 1、T/CNFMA A002-2021《木材加工机械 双推手数控裁板锯》；<br>2、使用说明书。                                                                                                                                         |               |
| 检验结论             |                        | <p>通过对广州弘亚数控机械股份有限公司生产的 KS-842HL-A 型数控裁板锯的外观质量、配套性、一般要求、主要技术参数、空运转试验、安全卫生、电气系统、几何精度和工作精度等九个项目的检验，确认该机所检项目均达到上述检验依据的要求。</p> <p>(详见检验结果汇总表)</p> <p>(检验单位盖章)</p> <p>签发日期：2021 年 3 月 22 日</p> |               |
| 备 注              |                        | 本次是受广州弘亚数控机械股份有限公司委托进行的检验。                                                                                                                                                                |               |

批准：

戴功

审核：

朱

主检：

朱

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 检验结论汇总表

No. 2021(W)-03

共 13 页 第 2 页

| 序号 | 检验项目   | 标准要求                                                | 检验结果         | 单项结论 | 备 注   |
|----|--------|-----------------------------------------------------|--------------|------|-------|
| 1  | 外观质量   | GB/T14384-2010<br>T/CNFMA A002-2021                 | 检验 8 项, 均符合  | 符 合  | 详见表 1 |
| 2  | 配套性    | GB12557-2010<br>GB/T14384-2010                      | 检验 4 项, 均符合  | 符 合  | 详见表 2 |
| 3  | 一般要求   | GB/T14384-2010<br>T/CNFMA A002-2021                 | 检验 6 项, 均符合  | 符 合  | 详见表 3 |
| 4  | 主要技术参数 | 使用说明书                                               | 检验 8 项, 均符合  | 符 合  | 详见表 4 |
| 5  | 空运转试验  | T/CNFMA A002-2021<br>GB12557-2010<br>GB/T14384-2010 | 检验 8 项, 均符合  | 符 合  | 详见表 5 |
| 6  | 安全卫生   | GB12557-2010<br>T/CNFMA A002-2021                   | 检验 7 项, 均符合  | 符 合  | 详见表 6 |
| 7  | 电气系统   | GB/T5226.1-2019<br>T/CNFMA A002-2021                | 检验 10 项, 均符合 | 符 合  | 详见表 7 |
| 8  | 几何精度   | T/CNFMA A002-2021                                   | 检验 13 项, 均符合 | 符 合  | 详见表 8 |
| 9  | 工作精度   | T/CNFMA A002-2021                                   | 检验 4 项, 均符合  | 符 合  | 详见表 9 |

主 检: 张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 外观质量

表 1 No. 2021 (W)-03

共 13 页 第 3 页

| 序号 | 检验项目         | 标准要求                                                                                                                | 检验结果 | 单项结论 | 说明 |
|----|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|----|
| 1  | 涂漆层          | T/CNFMA A002-2021 中 5.8.6<br>裁板锯涂漆层应无明显色差, 漆膜外观无明显流挂、起泡、发白及发白现象。                                                    | 符合   | 符合   |    |
| 2  | 机床外观表面       | T/CNFMA A002-2021 中 5.8.1<br>裁板锯外观表面平整, 不应有粗糙不平和其他凹凸缺陷及损伤。                                                          | 符合   | 符合   |    |
| 3  | 机床的防护罩       | T/CNFMA A002-2021 中 5.8.2<br>裁板锯的防护罩应平整匀称, 不应翘曲、凹陷。                                                                 | 符合   | 符合   |    |
| 4  | 零部件结合面       | T/CNFMA A002-2021 中 5.8.3<br>裁板锯零、部件内外结合面的边缘应平整、焊接牢固, 焊缝应修整平直、均匀。                                                   | 符合   | 符合   |    |
| 5  | 螺钉、固定销和螺栓    | GB/T14384-2010 中 3.13.5<br>装入沉孔的螺钉不应突出于零件表面, 其头部与沉孔之间不应有明显的偏心。固定销一般应略突出于零件表面。螺栓尾端应略突出于螺母端面。                         | 符合   | 符合   |    |
| 6  | 机床的外露零件表面    | T/CNFMA A002-2021 中 5.8.4<br>裁板锯外露零部件表面不应有磕碰、锈蚀, 外露标准件应做镀锌、发黑等防锈处理。                                                 | 符合   | 符合   |    |
| 7  | 外露零、部件表面防锈措施 | GB/T14384-2010 中<br>3.13.7 金属手轮轮缘和操纵手柄应有防锈层。<br>3.13.8 镀件、发蓝件、发黑件色调应一致, 防护层不得有退色、脱落等现象。<br>3.13.10 机床零件未加工的表面应涂以油漆。 | 符合   | 符合   |    |
| 8  | 外露管线         | GB/T14384-2010 中 3.13.9<br>电气、液压、润滑和冷却等管道的外露部分, 应分布紧凑、排列整齐, 不应产生扭曲、折叠现象。                                            | 符合   | 符合   |    |

主 检: 张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 配套性检验

表 2 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 4 页

| 序号 | 检验项目       | 标准 要 求                                                                                                                                                                                                                              | 检验结果 | 单项结论 | 说 明 |
|----|------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|-----|
| 1  | 随机附件和工具    | GB/T14384-2010 中 3.4<br>机床应具备保证基本性能和安全操作的附件和工具, 安装调整的附件和拆、装用的特殊工具应配齐, 并随机供应。                                                                                                                                                        | 符合   | 符合   |     |
| 2  | 随机附件和工具的性能 | GB/T14384-2010 中 3.4<br>机床附件和工具, 应保证连接部件的互换性和使用性能。安全进给附件应符合 GB12557 的相关规定。                                                                                                                                                          | 符合   | 符合   |     |
| 3  | 随机技术文件     | GB/T14384-2010 中 3.11<br>机床随机技术文件至少应包括使用说明书、合格证明书和装箱单。                                                                                                                                                                              | 符合   | 符合   |     |
| 4  | 使用说明书      | GB12557-2010 中 6.3<br>应按 GB/T15706.2-2007 中 6.5 的要求提出使用说明, 至少应包括下列信息:<br>(1)与机床标记相同的说明和必要时重要的保养指南(例如产品供应公司的通讯处、维修车间的通讯处等);<br>(2)操作者的工作位置;<br>(3)有关遗留风险的警告;<br>(4)应说明操作位噪声数值;<br>(5)安全装置和设备维护的相关要求;<br>(6)在安全方面, 机床的销售信息不能与使用信息相矛盾。 | 符合   | 符合   |     |

主 检: 张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 一般要求

表 3 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 5 页

| 序号 | 检验项目         | 标 准 要 求                                                                                                                                                       | 检验结果 | 单项结论 | 说 明 |
|----|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|-----|
| 1  | 数控系统         | T/CNFMA A002-2021 中 5.4.3<br>应具有以下基本功能：<br>a) 应具备单项定位功能；<br>b) 应限制数控轴可以运行的范围；<br>c) 应具有补偿数据、修正误差的功能；<br>d) 应具有自动退让的控制功能；<br>e) 应具备计数控制功能；<br>f) 应至少具备手动自动操作模式 | 符合   | 符合   |     |
| 2  | 性能及结构        | GB/T14384-2010 中 3.3<br>机床的性能和结构应满足用户的要求。机床的各种机构、装置均应稳定、可靠、安全。                                                                                                | 符合   | 符合   |     |
| 3  | 润滑系统         | GB/T14384-2010 中 3.6.3<br>一般应有观察供油情况的装置和指示油位的油标，润滑系统应能保证润滑良好。                                                                                                 | 符合   | 符合   |     |
| 4  | 三漏(漏油、漏气、漏水) | GB/T14384-2010 中 3.6.5<br>机床的液压、气动、冷却和润滑系统及其他部位均不得漏(渗)油、漏(渗)水、漏气。                                                                                             | 符合   | 符合   |     |
| 5  | 寿命检验         | GB/T14384-2010 中<br>3.9.2 机床重要的及易磨损的导轨副应采取耐磨措施，并符合有关标准的规定。<br>3.9.4 机床导轨、丝杠等容易被尘屑磨损的部位应设防护装置。                                                                 | 符合   | 符合   |     |
| 6  | 铭牌和标牌        | GB/T14384-2010 中<br>3.10 机床上应有铭牌和指示润滑、操纵、安全等标牌，铭牌和标牌上的内容应正确并符合有关规定。<br>3.13.11 机床上的各种标牌应清晰耐久。铭牌应固定在机床的明显位置，并应正确、平整牢固、不倾斜。                                     | 符合   | 符合   |     |

主 检：张兆好 胡万明

国家木工机械质量监督检验中心

主要技术参数

表 4 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 6 页

| 序号 | 检验项目            | 技术要求      | 检验结果      | 单项结论 | 说 明 |
|----|-----------------|-----------|-----------|------|-----|
| 1  | 最大加工尺寸<br>(mm)  | 4300×4300 | 4300×4300 | 符合   |     |
| 2  | 最大锯板厚度<br>(mm)  | 120       | 120       | 符合   |     |
| 3  | 后上料最大上板尺寸 (mm)  | 2100×4000 | 2100×4000 | 符合   |     |
| 4  | 送料速度<br>(m/min) | 95        | 95        | 符合   |     |
| 5  | 主锯片直径 (mm)      | Φ 450     | Φ 450     | 符合   |     |
| 6  | 副锯片直径 (mm)      | Φ 200     | Φ 200     | 符合   |     |
| 7  | 主锯功率 (kW)       | 22        | 22        | 符合   |     |
| 8  | 副锯功率 (kW)       | 1.5       | 1.5       | 符合   |     |

主 检：张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 空运转试验

表 5 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 7 页

| 序号 | 检验项目      | 标准要求                                                                                        | 检验结果                             | 单项结论 | 说明                                       |
|----|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|------|------------------------------------------|
| 1  | 主轴轴承温升    | T/CNFMA A002-2021 中 6.11.2<br>裁板锯主轴轴承达到稳定温度后,在靠近主轴定心轴承处测量温度和温升,主轴轴承最高温度应不超过 70℃,温升应不超过 40℃。 | 温度:<br>35.7℃<br><br>温升:<br>16.3℃ | 符合   | 环境温度:<br>19.4℃                           |
| 2  | 数控系统      | T/CNFMA A002-2021 中 6.11.2<br>各功能应稳定可靠。                                                     | 符合                               | 符合   |                                          |
| 3  | 气动和润滑系统   | T/CNFMA A002-2021 中 6.11.2<br>应工作正常,无渗漏                                                     | 符合                               | 符合   |                                          |
| 4  | 夹紧操作      | GB/T14384-2010 中 4.6.4<br>检验夹紧机构是否灵活、可靠。                                                    | 符合                               | 符合   |                                          |
| 5  | 起动、停止操作   | T/CNFMA A002-2021 中 6.11.2<br>反复起动、停止主机和各运转机构 10 次,检查裁板锯运转的平稳性、灵活性。                         | 符合                               | 符合   |                                          |
| 6  | 操纵机构的联锁装置 | GB/T14384-2010 中 4.6.5.1.1<br>通过反复数次相应动作,检验联锁动作是否可靠。                                        | 符合                               | 符合   |                                          |
| 7  | 空运转噪声     | T/CNFMA A002-2021 中 5.7.11<br>空运转噪声最大声压级不应超过 85 dB(A)。                                      | 83.8 dB(A)                       | 符合   |                                          |
| 8  | 转速偏差      | GB12557-2010 中 5.3.4.2<br>验证主轴的实际转速偏差不应超过额定转速的 10%。                                         | 5.4%                             | 符合   | 额定转速:<br>3700r/min<br>实测转速:<br>3900r/min |

主 检: 张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 安全卫生

表 6 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 8 页

| 序号 | 检验项目        | 标准 要 求                                                                                                                      | 检验<br>结果 | 单项<br>结论 | 说 明 |
|----|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------|-----|
| 1  | 刀具平衡        | GB12557-2010 中 5.3.3<br>旋转刀具应按产品安全标准的要求进行平衡试验。                                                                              | 符合       | 符合       |     |
| 2  | 刀具、刀夹和刀体的固定 | GB12557-2010 中 5.3.3<br>刀具、刀夹和刀体应可靠地固定在机床上,当起动、运转和制动时不会松脱。                                                                  | 符合       | 符合       |     |
| 3  | 安全门帘        | T/CNFMA A002-2021 中 5.7.3<br>裁板锯压梁前部应使用由多个条状挡片组合而成的组合式安全门帘,以防止从裁板锯操作者一侧接近锯切范围内的锯片。组合式安全门帘应覆盖裁板锯的整个锯切宽度,且每个挡片的最大宽度应不超过 50mm。 | 符合       | 符合       |     |
| 4  | 制动时间        | T/CNFMA A002-2021 中 5.7.2<br>裁板锯的制动时间应小于 90s。若锯轴自动停止时间超过 90s 的裁板锯,应安装自动制动器。                                                 | 符合       | 符合       |     |
| 5  | 缓冲保护装置      | T/CNFMA A002-2021 中 5.7.9<br>锯切装置运转到锯切、回程两端极限位置时,应有缓冲保护装置。                                                                  | 符合       | 符合       |     |
| 6  | 固定式保护装置     | T/CNFMA A002-2021 中 5.7.5<br>除了后上料区域,裁板锯后部应使用固定式防护装置进行防护,固定式保护装置高度应不低于 1600mm,底部与地面间距不超过 300mm。                             | 符合       | 符合       |     |
| 7  | 木屑和粉尘的排放装置  | T/CNFMA A002-2021 中 5.7.12<br>应具备有效收集、排放木屑和粉尘措施。                                                                            | 符合       | 符合       |     |

主 检: 张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 电气系统

表 7 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 9 页

| 序号 | 检验项目    | 标准要求                                                                                                                                                     | 检验结果 | 单项结论 | 说明 |
|----|---------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|----|
| 1  | 保护接地端子  | GB/T5226.1-2019 中 5.2。<br>电气设备应提供连接外部保护导线(体)的端子,该连接端子应设置在各引入电源有关相线端子的同一隔间内;<br>连接外部保护接地系统或外部保护导线(体)的端子应加标志或用字母标志 PE 标记。                                  | 符合   | 符合   |    |
| 2  | 直接接触的防护 | GB/T5226.1-2019 中 6.2.2。<br>带电部分应安装在外壳内;<br>只有在下列的一种条件下才允许开启外壳: a) 应使用钥匙或工具开启外壳; b) 开启外壳之前先切断其内部的带电部件,这可由门与切断开关的联锁机构来实现,使得只有在切断开关断开后才能打开门,以及把门关闭后才能接通开关。 | 符合   | 符合   |    |
| 3  | 过电流保护   | GB/T5226.1-2019 中 7.2.3。<br>动力电路:每根带电导线应装设过电流检测和过电流断开器件;<br>控制电路:直接连接电源电压的控制电路和由控制电路变压器供电的电路,其导线应配置过电流保护。                                                | 符合   | 符合   |    |
| 4  | 电机过热保护  | GB/T5226.1-2019 中 7.3。<br>额定功率大于 0.5kW 以上的电动机应提供电动机过热保护;<br>若过载是用切断电路的办法达到,则开关电器应断开所有通电导线。                                                               | 符合   | 符合   |    |

主 检: 张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 电气系统

续表 7 No. 2021 (W)-03

共 13 页 第 10 页

| 序号 | 检验项目    | 标准要求                                                                                                                   | 检验结果   | 单项结论 | 说明 |
|----|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|------|----|
| 5  | 急停装置    | T/CNFMA A002-2021 中 5.7.4<br>在裁板锯主操作台和裁板锯压梁长度范围上靠近操作者位置的地方,应分别设置蘑菇型急停按钮或拉线式急停装置,并在机身的明显位置设置安全提示标志。                     | 符合     | 符合   |    |
| 6  | 控制设备的防护 | GB/T5226.1-2019 中 11.3。<br>控制设备应有足够的能力防止外界固体物和液体的侵入,并要考虑到机械运行时的外界影响,且应充分防止粉尘、冷却液和切屑。                                   | 符合     | 符合   |    |
| 7  | 导线接头方式  | GB/T5226.1-2019 中 13.1.1。<br>当器件或端子不具备端接多股芯线的条件时,应提供拢合绞心束的办法。不允许用焊锡来达到此目的。一个端子只应连接一根保护导线。                              | 符合     | 符合   |    |
| 8  | 警告标志    | GB/T5226.1-2019 中 16.2。<br>不能清楚表明其中装有会引起电击风险的电气设备的外壳,都应标记闪电符号;警告标志应在外壳门或盖上清晰可见。                                        | 符合     | 符合   |    |
| 9  | 绝缘电阻    | GB/T5226.1-2019 中 18.3。<br>在动力电路导线和保护联结电路间施加 500Vd.c. 时测得的绝缘电阻不应小于 1MΩ。                                                | 1.8 MΩ | 符合   |    |
| 10 | 耐压试验    | GB/T5226.1-2019 中 18.4。<br>最大试验电压具有两倍的电气设备额定电源电压值或 1000V, 取其中的较大者;<br>最大试验电压应施加在动力电路导线和保护联结电路之间至少 1s 时间。如果出现击穿放电则满足要求。 | 符合     | 符合   |    |

主 检: 张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 几何精度

表 8 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 11 页

| 序号 | 检验项目                              | 技术要求<br>(mm)                                                                                                             | 检验结果<br>(mm)           | 单项<br>结论 | 说 明      |
|----|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|----------|----------|
| 1  | 工作台面的平面度:<br>a) 纵向直线度<br>b) 横向直线度 | a)<br>$L \leq 3000: 0.15$<br>$3000 < L \leq 4000: 0.25$<br>$4000 < L \leq 5000: 0.30$<br>$L > 5000: 0.40$<br>b) 0.20     | a) 0.19<br>b) 0.20     | 符合       | L=4300mm |
| 2  | 送料夹钳定位面的<br>直线度                   | 主工夹:<br>$L \leq 3000: 0.20$<br>$3000 < L \leq 4000: 0.25$<br>$4000 < L \leq 5000: 0.30$<br>$L > 5000: 0.40$<br>副工夹: 0.10 | 主工夹: 0.25<br>副工夹: 0.04 | 符合       | L=4300mm |
| 3  | 前后工作台侧靠板的<br>直线度                  | 0.10/1000                                                                                                                | 0.04/1000              | 符合       |          |
| 4  | 送料装置运动轨迹<br>的直线度                  | $L \leq 3000: 0.20$<br>$3000 < L \leq 4000: 0.25$<br>$4000 < L \leq 5000: 0.30$<br>$L > 5000: 0.40$                      | 0.20                   | 符合       | L=1000mm |
| 5  | 副工夹运动轨迹对<br>主工夹运动轨迹的<br>平行度       | $L \leq 3000: 0.25$<br>$3000 < L \leq 4000: 0.30$<br>$4000 < L \leq 5000: 0.35$<br>$L > 5000: 0.45$                      | 0.10                   | 符合       | L=1000mm |
| 6  | 送料装置定位面对<br>工作台面的垂直度              | 0.10/100                                                                                                                 | 0.03/100               | 符合       |          |
| 7  | 锯片平面对工作台<br>面的垂直度                 | 0.10/100                                                                                                                 | 0.03/100               | 符合       |          |
| 8  | 侧靠板对锯片平面<br>的垂直度                  | 0.10/1000                                                                                                                | 0.06/1000              | 符合       |          |

主 检: 张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 几何精度

续表 8 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 12 页

| 序号 | 检验项目              | 技术要求<br>(mm) | 检验结果<br>(mm) | 单项<br>结论 | 说 明 |
|----|-------------------|--------------|--------------|----------|-----|
| 9  | 锯片平面对锯切装置运动轨迹的平行度 | 0.10         | 0.06         | 符合       |     |
| 10 | 主锯锯轴径向圆跳动         | 0.02         | 0.01         | 符合       |     |
| 11 | 划线锯锯轴径向圆跳动        | 0.02         | 0.01         | 符合       |     |
| 12 | 主锯法兰盘的端面跳动        | 0.03         | 0.03         | 符合       |     |
| 13 | 划线锯法兰盘的端面跳动       | 0.03         | 0.02         | 符合       |     |

主 检：张兆好 胡万明

# 国家木工机械质量监督检验中心

## 工作精度

表 9 No. 2021(W)-03

共 13 页 第 13 页

| 检验依据: T/CNFMA A002-2021 中 5.6.2 工作精度 |                       |                                                                                                                                   |                                       |          |          |
|--------------------------------------|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|----------|----------|
| 试件                                   | 1000×500×15mm 的中密度纤维板 |                                                                                                                                   |                                       |          |          |
| 序号                                   | 检验项目                  | 技术要求<br>(mm)                                                                                                                      | 检验结果<br>(mm)                          | 单项<br>结论 | 说 明      |
| 1                                    | 锯切面的直线度               | $L \leq 3000: 0.30$<br>$3000 < L \leq 4000: 0.40$<br>$4000 < L \leq 5000: 0.60$<br>$L > 5000: 0.80$                               | 0.07                                  | 符合       | L=1000mm |
| 2                                    | 锯切面的平行度               | $L \leq 1500: 0.30$<br>$1500 < L \leq 3000: 0.50$<br>$3000 < L \leq 4000: 0.60$<br>$4000 < L \leq 5000: 0.80$<br>$L > 5000: 1.00$ | 0.04                                  | 符合       | L=1000mm |
| 3                                    | 锯切面的垂直度               | 主工夹: 0.20/1000<br>副工夹: 0.15/600                                                                                                   | 主工夹:<br>0.03/1000<br>副工夹:<br>0.02/600 | 符合       |          |
| 4                                    | 电脑输入锯切尺寸与实际锯切尺寸差      | 0.30                                                                                                                              | 0.10                                  | 符合       |          |

主 检: 张兆好 胡万明