

ICS 25.120.20
J 62
备案号: 31935—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8783.1—2011
代替 JB/T 8783.1—1998

摩擦式压砖机 第1部分: 精度

Friction screw presses for brick-making—Part 1: Testing of the accuracy

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 简要说明.....	1
4 预调检验.....	1
5 几何精度检验.....	1
表 1 预调检验.....	2
表 2 几何精度检验.....	3

前 言

JB/T 8783《摩擦式压砖机》分为三个部分：

- 第1部分：精度；
- 第2部分：型式与基本参数；
- 第3部分：技术条件。

本部分为JB/T 8783的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本部分代替JB/T 8783.1—1998《摩擦式压砖机 第1部分：精度》。

本部分与JB/T 8783.1—1998相比主要技术变化如下：

- 一般要求改为简要说明；
- 增加了预调检验。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国锻压机械标准化技术委员会（SAC/TC220）归口。

本部分起草单位：青岛青锻锻压机械有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、深圳市华测检测有限公司。

本部分主要起草人：邢吉柏、吴带生、李淑君、马立强、郭冰、孙华山。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J62 009—1987；
- JB/T 8783.1—1998。

摩擦式压砖机 第1部分：精度

1 范围

JB/T 8783 的本部分规定了摩擦式压砖机的几何精度和检验方法。

本部分适用于耐火砖制坯用机内出砖型、机外出砖型摩擦式压砖机和复合式压砖机（以下简称压砖机）。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 10923—2009 锻压机械 精度检验通则

3 简要说明

3.1 精度检验应符合 GB/T 10923 的规定。

3.2 本部分所列的精度检验顺序，并不表示实际检验顺序。为了装拆检测工具和检验的方便性，可按任意顺序进行检验。

3.3 工作台上平面为压砖机几何精度的检验基准面。

3.4 机外出砖型摩擦式压砖机和复合式压砖机几何精度检验时，可将模框车、导轨拆下进行。

3.5 工作台垫板上、下平面的平面度和平行度公差值应符合 GB/T 1184—1996 中的平面度、平行度公差等级 8 级。

3.6 在检验 G1、G2 项精度时，当边长 $L \leq 1\,000$ mm 时，在距边缘 $L/20$ 的范围内不检验；当边长 $L > 1\,000$ mm 时，在距边缘 50 mm 范围内不检验。

3.7 G1、G2 中测量长度是指被测长边的长度；滑块下平面的平面度在装配前检验。

4 预调检验

预调检验应符合表 1 的规定。

5 几何精度检验

几何精度检验应符合表 2 的规定。

表 1 预调检验

单位为毫米

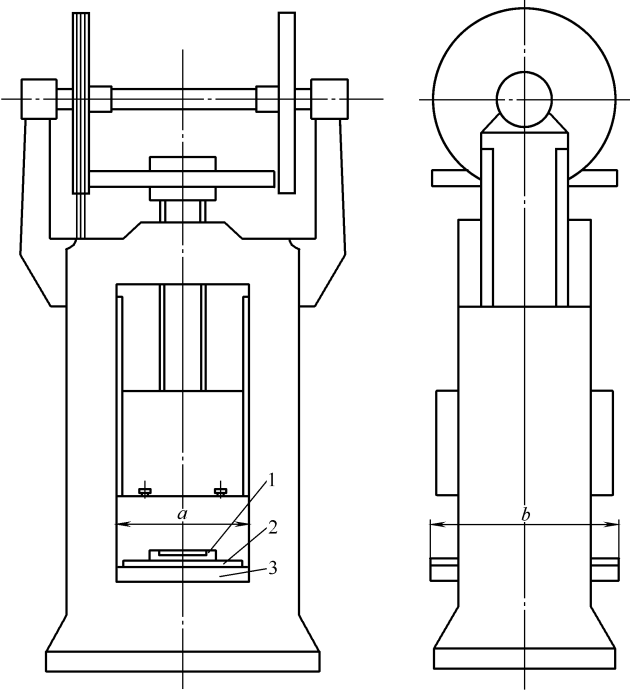
序号	简 图	检验项目	允 差	检验工具	检验方法
G0		机器调平： <i>a</i> ——左右方向； <i>b</i> ——前后方向	0.20/1 000	水平仪、平尺	按照 GB/T 10923—2009 中 4.1 的规定，将水平仪 1 放在工作台面 3 的平尺 2 上，通过工作台面中心在左右方向 <i>a</i> 和前后方向 <i>b</i> 进行检验。

表 2 几何精度检验

单位为毫米

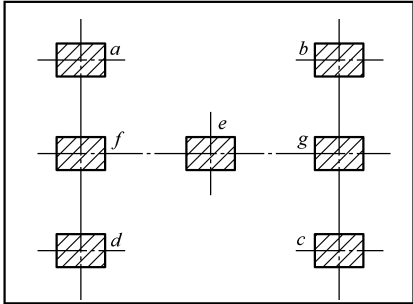
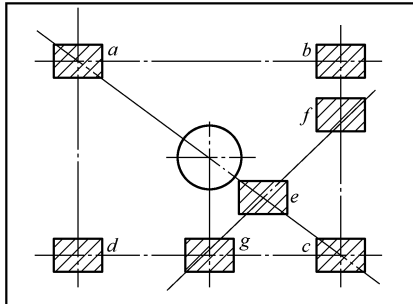
序号	简 图	检验项目	测量长度	允 差	检验工具	检验方法
G1	 <p>a) 用平尺和量块检验</p>  <p>b) 中心有孔平面的平面度检验</p>	滑块下平面、工作台的平面度	≤400	0.10	平尺、量块、水平仪	<p>按照 GB/T 10923—2009 中 5.3.2.2 的规定，用平尺和量块检验（当测量长度 ≤1 600 mm 时），在被检平面上选择相距最远的 a、b、c 三点，将三个等高量块放在这三点上，量块的上表面确定了作为比较的理想平面（见图 a）。</p> <p>将平尺放在 a 点和 c 点上，被检平面的 e 点处放一可调量块，使其与平尺的下平面接触，再将平尺放在 b 点和 e 点上，在 d 点放一可调量块，使其与平尺的下表面接触，这时 a 点、b 点、c 点、d 点的上表面都已处在同一平面内，将平尺放至任意两点上即可测得被检面上各点的偏差。</p> <p>对于中心有孔的平面使用此法时，可通过孔周围的过渡点按同样方法测量（见图 b）。</p>
			>400~630	0.12		
			>630~1 000	0.15		
			>1 000~1 600	0.20		

表 2 (续)

单位为毫米

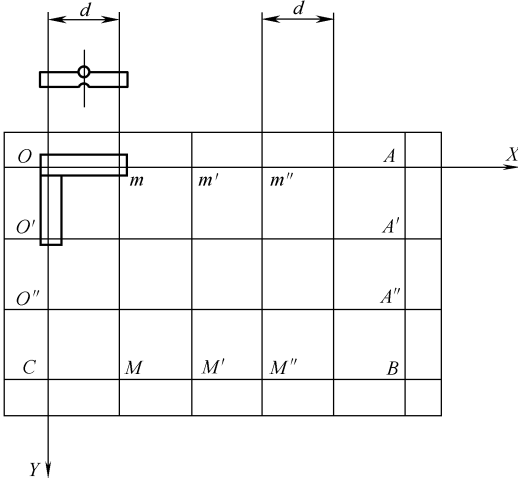
序号	简 图	检验项目	测量长度	允 差	检验工具	检验方法
G1	 <p data-bbox="459 1069 638 1101">c) 用水平仪检验</p>	滑块下平面、工作台面的平面度	> 1 600	0.25	平尺、量块、水平仪	<p data-bbox="1579 606 1993 726">按照 GB/T 10923—2009 中 5.3.2.4.1 的规定，用水平仪检验（当测量长度 > 1 600 mm 时），由两条直线 OmX 和 $OO'Y$ 确定测量基准面（见图 c）。</p> <p data-bbox="1579 734 1993 981">直线 OX 和 OY 选择成互相垂直并分别平行于被检平面的轮廓边，检验从被检平面的角 O 沿 OX 开始，采用直线度测量方法沿 OX 方向开始，沿 OA 和 OC 线测定，然后沿 $O'A'$、$O''A''$ ……和 CB 线测定，将测得的数值进行数据处理，并按三点法评定，便可得到被检平面的平面度数值。</p> <p data-bbox="1579 989 1993 1045">板桥跨距 $d \leq 500$ mm，且在每一测量线上测量的次数不得少于 5 次。</p>

表 2 (续)

单位为毫米

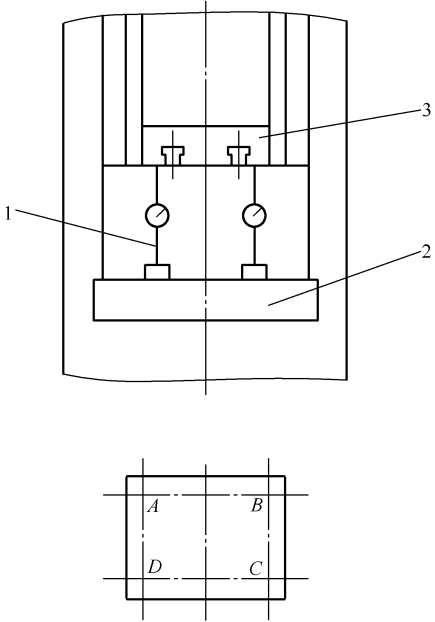
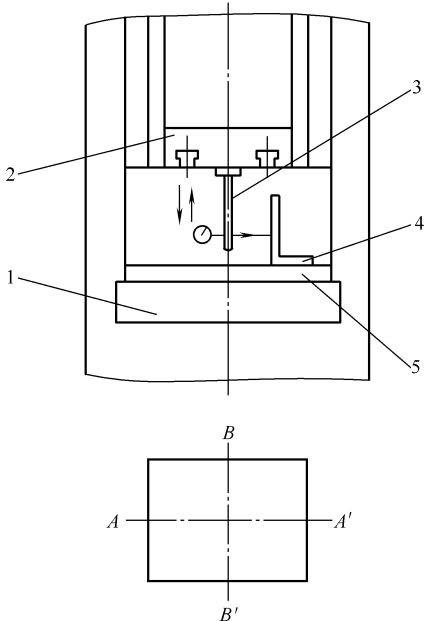
序号	简 图	检验项目	测量长度	允 差	检验工具	检验方法
G2		滑块下平面 对工作台面的 平行度	≤400	0.25	指示器	按照 GB/T 10923—2009 中 5.4.1.2.1 的规定, 滑块至最下位置, 将带指示器 1 的表架放在工作台 2 上, 其测头触到滑块 3 的下平面, 在 A、B、C、D 四点进行测量。 平行度误差由指示器在 A、B、C、D 四点的最大读数差计。
			>400~630	0.30		
			>630~1 000	0.40		
			>1 000~1 600	0.50		
			>1 600	0.60		

表 2 (续)

单位为毫米

序号	简 图	检验项目	测量长度	允 差	检验工具	检验方法
G3		滑块运动轨迹对工作台面的垂直度	≤400	0.25	平尺、角尺、指示器	<p>按照 GB/T 10923—2009 中 5.5.2.2.1 的规定，在工作台 1 上放一平尺 5，将角尺 4 放在平尺 5 上，将带指示器的表架 3 紧固在滑块 2 上，使指示器的测头触到角尺 4 的工作面上，驱动滑块 2 使其在全行程上下运动，分别在 A—A'、B—B' 两个垂直方向上进行测量。</p> <p>垂直度误差由滑块在向上或向下运动时指示器的最大读数差计。</p>
			>400~630	0.30		
			>630	0.40		

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
摩 擦 式 压 砖 机 第 1 部 分：精 度
JB/T 8783.1—2011

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5 印张·17 千字
2011 年 10 月第 1 版第 1 次印刷
定价：12.00 元

*

书号：15111·10065
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究