

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8782—1998

闭式高速精密压力机 精 度

1998-07-17 发布

1998-12-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准非等效采用日本国家标准 JIS B6402—1994《机械压力机的试验方法和检查》。

本标准是我国原来制定的机械工业行业标准 JB/GQ 2006—89《闭式高速精密压力机 精度》(行业内部标准),在标准清理整顿时作为废止后,总结我国多年生产经验吸收国外同类产品的优点,并参考国外同类产品技术资料的基础上制定的。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:上海第二锻压机床厂。

本标准主要起草人:顾金铭、周鸿涛。

闭式高速精密压力机
精 度

1 范围

本标准规定了闭式高速精密压力机精度检验的基本要求、几何精度、允差和检验方法。
本标准适用于公称力不大于 2500 kN 的闭式高速精密压力机（以下简称压力机）。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 8170—87 数值修约规则

GB 10923—89 锻压机械 精度检验通则

3 基本要求

3.1 工作台板上平面是压力机精度检验的基准面。若压力机不带工作台板，则以工作台面作为精度检验的基准面。

3.2 精度检验前，压力机应调整水平。检验基准面的纵、横向水平仪读数均不得超过 0.10/1000 mm。

3.3 当被检平面最大外形尺寸 $L \leq 1000$ mm 时，在距边缘 0.1 L 的范围内不检测；当最大外形尺寸 $L > 1000$ mm 时，在距边缘 100 mm 的范围内不检测。

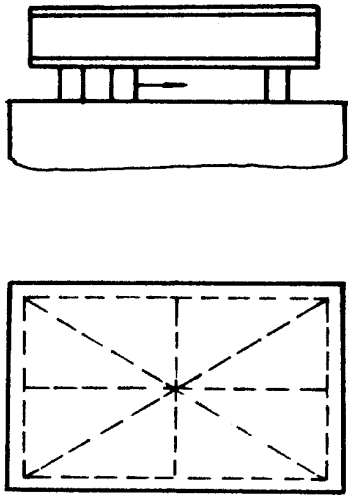
3.4 精度检验顺序并不表示实际检验时的次序。

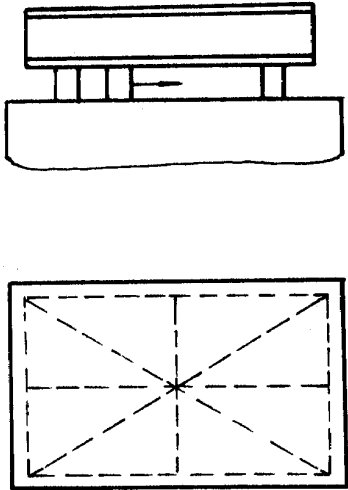
3.5 被检验项目的精度允差值，应按实际检验长度与本标准规定的公式计算，其计算结果按 GB 8170 修约至微米位数。

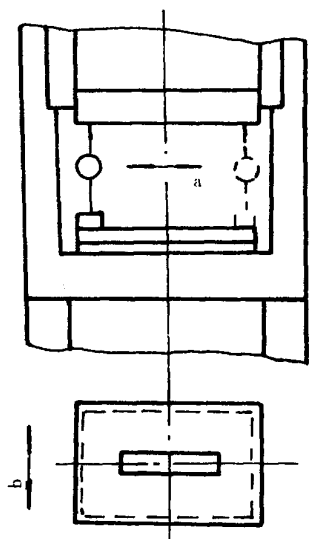
3.6 可调行程的压力机，按最大行程作几何精度检验。

4 几何精度检验

表 1

序号	简 图	检验项目	允 差 mm	检验工具	检 验 方 法 (参照 GB 10923—89 有关条文)
G1		工作台上平面的直线度	$0.012 + \frac{0.04}{1000} L_1$	平尺、量块 (或指示器)	<p>5.2.1.2.1 在被检平面上放置两等高量块，平尺安置其上（支承在挠度最小点）。用量块（或指示器）检验被检线与平尺检验面之间的间隙。</p> <p>误差以在测量长度上量块（或指示器）测到的间隙最大差值计。</p> <p>测量轨迹如简图虚线所示</p>
注：L ₁ 为工作台板（面）长边的实际检验长度（mm）。					

序号	简 图	检验项目	允 差 mm	检验工具	检 验 方 法 (参照 GB 10923—89 有关条文)
G2		滑块下平面的直线度	$0.012 + \frac{0.04}{1000} L_2$	平尺、量块 (或指示器)	<p>5.2.1.2.1 在被检平面上放置两等高量块，平尺安置其上（支承在挠度最小点）。用量块（或指示器）检验被检线与平尺检验面之间的间隙。</p> <p>误差以在测量长度上量块（或指示器）测到的间隙最大差值计。</p> <p>测量轨迹如简图虚线所示</p>
<p>注</p> <p>1 允许装配前检验。</p> <p>2 L_2 为滑块下平面长边的实际检验长度（mm）。</p>					

序号	简图	检验项目	允差 mm	检验工具	检验方法 (参照 GB 10923—89 有关条文)
B		滑块下平面 对工作台板上 平面的平行度 a. 左~右 b. 前~后	$P \leq 630 \text{ kN}$ 0.01+ $\frac{0.03}{1000} L_2$ $P > 630 \text{ kN}$ 0.02+ $\frac{0.04}{1000} L_2$	指示器、平尺	5.4.1.2.1 滑块调至最大装模高度并处于（最大）行程下死点。误差以指示器在左右、前后方向上最大读数差值计。 测量方向如简图虚线所示
注：P为压力机的公称力（kN）。					

序号	简图	检验项目	允差 mm	检验工具	检验方法 (参照 GB 10923—89 有关条文)
G4		滑块行程对 工作台板上平 面的垂直度 a. 左~右 b. 前~后	$P \leq 630 \text{ kN}$ $0.008 + \frac{0.013}{200} L_3$ $P > 630 \text{ kN}$ $0.015 + \frac{0.015}{300} L_3$	平尺、角尺 指示器	5.5.2.2.1 将滑块调至最大行程进行本项目检验， 应在下死点前 1/2 行程上测量。 误差以指示器在测量长度内的最大读 数差值计
注： L_3 表示滑块行程长 (mm)。					

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
闭式高速精密压力机
精 度

JB/T 8782—1998

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 12000
1998年11月第一版 1998年11月第一次印刷
印数 00,001—500 工本费 5.00 元
编号 98—127