

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8783.1—1998

摩擦式压砖机 精度

1998-07-17 发布

1998-12-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB J62 009—87《双盘摩擦压砖机 精度》的修订。在技术内容上与原标准有如下差异：

- 修订了一般要求、精度检验；
- 本标准的允差按测量长度分档。

本标准从生效之日起，同时代替 ZB J62 009—87。

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：辽阳锻压机床股份有限公司。

本标准主要起草人：白素君。

本标准于 1987 年 4 月首次发布。

摩擦式压砖机 精度

代替 ZB J62 009—87

1 范围

本标准规定了摩擦式压砖机精度检验的一般要求、允差及其检验方法。

本标准适用于耐火砖制坯用机内出砖、机外出砖两种形式的摩擦式压砖机，亦适用于带有液压预压的复合式压砖机（以下简称压砖机）。

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/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB 10923—1989 锻压机械 精度检验通则

3 一般要求

3.1 精度检验前，应调整压砖机的安装水平，在工作台中间位置放置水平仪，在纵、横向水平仪的读数均不应超过 $0.20/1000$ mm。

3.2 压砖机工作台面是精度检验的基准面。机外出砖的压砖机检 G1、G2 和 G3 项时将模车、导轨拆下进行检验。

3.3 精度检验时不应对影响机器精度的零件和构件进行调整。

3.4 在检验 G1、G2 项精度时，当边长 $L \leq 1000$ mm 时，在距边缘 $L/20$ 的范围内不检验；当边长 $L > 1000$ mm 时，在距边缘 50 mm 的范围内不检验。

3.5 G2 的测量长度系指滑块下平面长边的测量长度。

3.6 工作台垫板上、下平面的平面度，两平面的平行度公差值，应分别符合 GB/T 1184—1996 中的平面度、平行度 8 级。

3.7 精度检验顺序并不表示实际检验时的次序。

4 精度检验

精度检验的项目、允差、检验工具和检验方法见表 1。

表 1

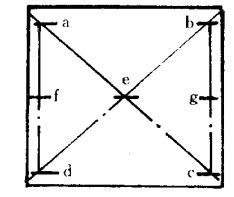
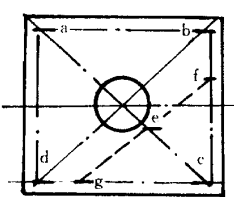
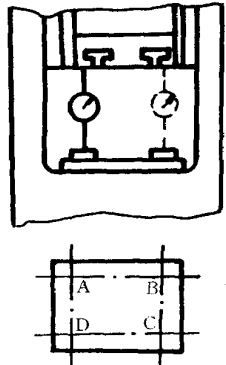
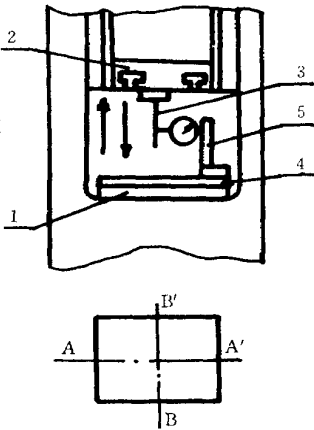
序号	简 图	检验项目	允 差 mm		检验工具	检 验 方 法 (参照 GB 10923—89 有关条文)
			测量长度			
G1	 <p>1 用平尺和量块检验</p>  <p>2 用水平仪检验</p>	工作台面 和滑块下平 面的平面度 (在纵向、 横向和对角 线方向测 量)	≤400	0.10	平尺、量 块、水平 仪、其它 辅助工具	<p>5.3.2.2</p> <p>1. 用平尺和量块检验 (当测量长度 ≤ 1600 mm 时)</p> <p>在被测面上按图选择 a、b、c 三点, 并将三个等高量块放在这三点上, 将平尺放在 a、c 点的量块上, 在 e 点放一可调块规并调至与平尺的下平面接触, 再将平尺放在 b、e 点的量块上, 找到 d 点的位置, 调整 d 点的可调量块的高度, 使其与平尺的下平面接触, 用同样的方法分别将平尺放在 ab、ad、bc 和 dc 上, 用可调量块测量平尺与被测面间的距离。平面度误差为各测点读数的最大代数差值</p> <p>5.3.2.4</p> <p>2. 用水平仪检验 (当测量长度 > 1600 mm 时)</p> <p>在被测平面上按图选择 A、B、C 三点, 以三点构成的平面作为基准面, 水平仪按节距 L (不大于平面长度的 1/5, 且不大于 500 mm), 沿被测素线 (四边对角线) 移动, 同时记录水平仪的读数, 根据记录的读数用图解法求出平面度误差</p> <p>(滑块下平面的平面度在机器总装前进行检验)</p>
			>400~630	0.12		
			>630~1000	0.15		
			>1000~1600	0.20		
			>1600	0.25		

表 1 (完)

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		滑块下平面对工作台的平行度	测量长度		指示器	5.4.1.2.1 在滑块行至最下位置时进行检测。将带指示器的测量架放在工作台上，将指示器的测头触及滑块下平面上，在 A、B、C、D 四点上进行测量。误差以相邻两点的最大读数差值计
			≤ 400	0.25		
			> 400~630	0.30		
			> 630~1000	0.40		
			> 1000~1600	0.50		
			> 1600	0.60		
G3	 <p data-bbox="317 1256 606 1317">1—工作台；2—滑块； 3—指示器；4—平尺；5—角尺</p>	滑块运动轨迹对工作台面的垂直度	测量长度		平尺、角尺、指示器	5.5.2.2.1 在滑块最高和最低位置间进行检测。在工作台上放一平尺，平尺上放一角尺，将指示器紧固在滑块上，使其测头触在角尺检验面上，当滑块自最高位置向下运行时，按图示 A-A'、B-B' 两个相互垂直的方向分别进行测量。误差以指示器的最大读数差值计
			≤ 400	0.25		
			> 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 精 度

JB/T 8783.1—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 8,000
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—128