

ICS 25.120.10

J 62

备案号: 47439—2014



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6580.1—2014

代替 JB/T 6580.1—1999

开式压力机 第1部分: 技术条件

Open front mechanical power press—Part 1: Technical requirements

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 分类和命名.....	2
4.1 型号命名.....	2
4.2 型式与参数.....	2
5 技术要求.....	2
5.1 图样及技术文件.....	2
5.2 配套件及配套性.....	2
5.3 安全防护与环境保护.....	2
5.4 刚性.....	3
5.5 曲轴停止位置.....	3
5.6 曲轴制动角.....	3
5.7 润滑.....	3
5.8 防渗漏.....	3
5.9 铸件、锻件、焊接件.....	3
5.10 零件加工.....	4
5.11 对装配的要求.....	5
5.12 液压系统、气动系统和电气设备.....	5
5.13 外观.....	5
6 试验方法.....	6
6.1 基本参数检验.....	6
6.2 基本性能检验.....	6
6.3 装配质量检验.....	7
6.4 空运转试验.....	7
6.5 噪声检验.....	7
6.6 负荷试验.....	8
6.7 精度检验.....	8
6.8 外观检验.....	8
6.9 包装检验.....	8
7 检验规则.....	8
7.1 检验分类.....	8
7.2 出厂检验.....	8
7.3 型式检验.....	9
8 包装、运输与贮存.....	9
8.1 包装.....	9
8.2 运输.....	9

8.3 贮存	9
附录 A (规范性附录) 冲裁力的计算和对冲模、试件的要求	10
A.1 冲裁力的计算公式	10
A.2 冲模的要求	10
A.3 试件材料的要求	10
附录 B (资料性附录) 机身角刚度测试方法	11
B.1 测试方法	11
B.2 计算角变形	11
B.3 计算角刚度	12
图 B.1 测试机身角刚度示意	11
表 1 制动角	3
表 2 刮研的滑动面的接触点数	4
表 3 飞轮圆跳动公差	5
表 4 飞轮部装后的圆跳动公差	5
表 5 零部件结合面的最大错偏量	6
表 6 结合处的最大缝隙	6
表 7 基本参数允差	6
表 8 接通频度	7

前 言

JB/T 6580《开式压力机》分为两个部分：

- 第1部分：技术条件；
- 第2部分：性能要求与试验方法。

本部分为JB/T 6580的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 6580.1—1999《开式压力机 技术条件》，与JB/T 6580.1—1999相比主要技术变化如下：

- 增加了术语和定义；
- 修改了分类和命名；
- 修改了外观要求；
- 增加了变速压力机的要求；
- 修改了曲轴制动角要求；
- 删除了总间隙的要求。

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：江苏扬力集团有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、山东冠泓数控装备有限公司。

本部分主要起草人：仲太生、马立强、杜勇、陈启升、罗素萍、陈春童。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J62 027—1989；
- JB/T 6580.1—1999。

开式压力机 第1部分：技术条件

1 范围

JB/T 6580 的本部分规定了开式压力机的分类和命名、技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输与贮存。

本部分适用于开式压力机（以下简称压力机）。

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 150（所有部分） 压力容器
- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件
- GB/T 6576—2002 机床润滑系统
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件
- GB/T 7935 液压元件 通用技术条件
- GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态（刚性）转子平衡品质要求 第1部分：规范与平衡允差的检验
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 14347 开式压力机 型式与基本参数
- GB 17120 锻压机械 安全技术条件
- GB/T 23280 开式压力机 精度
- GB/T 23281 锻压机械噪声声压级测量方法
- GB/T 23482 开式压力机 术语
- GB 26483 机械压力机 噪声限值
- GB 27607 机械压力机 安全技术要求
- GB/T 28761 锻压机械 型号编制方法
- JB/T 3240 锻压机械 操作指示形象化符号
- JB/T 3847 开式压力机 紧固模具用槽、孔的分布形式与尺寸
- JB/T 5775 锻压机械灰铸铁件 技术条件
- JB/T 8356.1 机床包装 技术条件
- JB/T 8609 锻压机械焊接件 技术条件

3 术语和定义

GB/T 23482 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

不平衡量 amount of unbalance

不平衡质量与其质心到轴线距离（半径）的乘积。

注 1：不平衡量的单位是克毫米（g·mm）。

注 2：见 GB/T 9239.1—2006 的 3.9。

3.2

剩余不平衡 residual unbalance

平衡后转子上剩余的平衡。

注：GB/T 9239.1—2006 给出了详细规定。

4 分类和命名

4.1 型号命名

压力机产品型号命名编制方法应符合 GB/T 28761 的规定。

4.2 型式与参数

4.2.1 压力机的型式及基本参数应按 GB/T 14347 的规定选取。

4.2.2 新设计的压力机，其紧固模具用槽、孔的分布形式与尺寸应符合 JB/T 3847 的规定。用户有特殊要求的情况除外。

5 技术要求

5.1 图样及技术文件

压力机的图样及技术文件应符合本部分规定的要求，并应按照规定程序经过批准后方能投入生产使用。

5.2 配套件及配套性

5.2.1 压力机出厂时应备有必需的附件及备用易损件。特殊附件由用户与制造厂共同商定，随机供应或单独订货。

5.2.2 压力机的附件、附属装置等应符合有关规定。外购配套件应取得合格证明，并且应安装在压力机上进行运转试验。

5.2.3 压力机应具备安装自动送料装置的条件。

5.3 安全防护与环境保护

5.3.1 安全防护

5.3.1.1 压力机应具有可靠的人身安全保护装置，并应符合 GB 27607 和 GB 17120 的规定。

5.3.1.2 压力机的操纵必须安全、可靠，在单次行程规范时不允许发生连续行程的现象。

5.3.1.3 压力机的操纵应轻便、灵活，对于经常使用（包括单次行程操作）的手柄、手轮的操作力不应大于 40 N；对于长杠杆式脚踏装置的操作力不应大于 60 N；对于脚踏开关的操作力不应大于 40 N。外露的脚踏装置应具有防护措施。

5.3.1.4 要求电动机或飞轮单方向旋转时，应在适当的部位标出旋转方向的箭头。

5.3.1.5 压力机在运转时容易松动的零件应装有可靠的防松装置。影响工作安全的外露旋转零件（如齿轮、飞轮等）应有防护装置。

- 5.3.1.6 压力机应具有可靠的超载保险装置。该装置在满负荷时，应能保证压力机正常工作；当超载时，应能保护其他零件不会首先遭到破坏。
- 5.3.1.7 装模高度的调整应灵活，连杆与调节螺杆的锁紧应可靠。
- 5.3.1.8 可倾压力机的倾斜机构调节时应方便、平稳，调节后应能可靠地锁紧。

5.3.2 噪声

- 5.3.2.1 压力机运转时不得有尖叫声或其他因装配不当引起的噪声。
- 5.3.2.2 变速压力机应在最高速度状态下进行测量。
- 5.3.2.3 压力机的噪声限值应符合 GB 26483 的规定。

5.4 刚性

- 5.4.1 压力机应具有足够的刚性。
- 5.4.2 机身的角刚度应不低于其许用角刚度。许用角刚度按公式（1）计算。

$[Ca] = 0.001p_g \dots\dots\dots (1)$

式中：

[Ca]——机身的许用角刚度，单位为千牛每微弧度（kN/μrad）；

p_g ——压力机公称力，单位为千牛（kN）。

- 5.4.3 机身角刚度的测试方法按附录 B 的规定。

5.5 曲轴停止位置

压力机的工作机构和操纵机构动作应协调。当工作行程完成时，曲轴应可靠地停在上死点，对整转式离合器压力机极限偏差应为±5°，对摩擦离合器压力机极限偏差应为 $\begin{smallmatrix} +5^{\circ} \\ -10^{\circ} \end{smallmatrix}$ 。

5.6 曲轴制动角

摩擦离合器传动的压力机，其曲轴制动角应符合表 1 的规定。

表 1 制动角

每分钟行程次数 n 次/min	制 动 角 (°)
≤40	≤35
>40~160	$\leq 35 + \frac{n-40}{10} \times 5$

5.7 润滑

压力机的润滑应符合 GB/T 6576—2002 中第 7 章规定的要求。

5.8 防渗漏

液压系统、润滑系统、气动系统的油、气应不渗、不漏。对非循环润滑部位应有集油回收装置。

5.9 铸件、锻件、焊接件

- 5.9.1 压力机上的所有灰铸铁件应符合 JB/T 5775 的规定；焊接件应符合 JB/T 8609 的规定；铸钢件、锻件应符合技术文件的规定。对不影响使用和外观的缺陷，在保证质量的条件下，允许按技术文件的规定进行修补。

5.9.2 重要铸造零件的工作表面，如齿轮齿面和滑动轴承、滑块与导轨的滑动面，不应有气孔、缩孔、砂眼、渣孔和偏析等缺陷。

5.9.3 机身、滑块、连杆、工作台板、大齿轮和飞轮等重要铸件或焊接件，应进行消除内应力处理。

5.10 零件加工

5.10.1 一般要求

零件加工应符合设计、工艺和有关标准规定的要求。已加工表面不应有毛刺、斑痕和其他机械损伤。除特殊规定外，均应将锐边倒钝。

5.10.2 刮研的滑动面和重要平面

5.10.2.1 采用刮研的轴瓦、轴套的接触情况，应在实际工作位置（如轴瓦应压入轴瓦座内）进行检验。

5.10.2.2 轴瓦和导轨的工作表面刮研点分布应均匀。用检验棒或配合件做涂色检验时，在 300 cm² 面积内进行平均计算（不足 300 cm² 时按实际面积进行平均计算），每 25 mm×25 mm 面积内的接触点数不应少于表 2 的规定。

表 2 刮研的滑动面的接触点数

导轨宽度 mm	轴承直径 mm	接触点数 点
<100	<120	≥8
≥100	≥120	≥6
注1：连杆的上轴瓦内表面及移置导轨的接触点数，可相应减少两点。 注2：两配合件的接触面为一组不同宽度的导轨时，按宽导轨的规定点数进行检验。 注3：上述规定不适用于非轴承用的轴套及拉伸垫导轨。		

5.10.2.3 用刮研方法加工的重要工作平面，如机身工作台面、滑块下平面、工作台板上下平面等，采用涂色法与检验平台合研来检验其平面度时，接触应均匀，且平均计算每 25 mm×25 mm 面积内的接触点数不应少于 6 点。

5.10.3 机械加工的滑动面

采用磨削或其他机械加工方法加工的滑动导轨、轴瓦、轴套等，应用涂色法检验其接触情况，接触应均匀。其接触面积累计值，在轴瓦、轴套的轴向长度上和导轨的全长上不应小于 70%，在导轨宽度上不应小于 50%。

5.10.4 球头的接触面

调节螺杆的球头与球头座的接触应均匀，其接触面积不应小于 50%。

5.10.5 耐磨措施

滑块、曲轴、转键、球头等重要运动副应采取耐磨措施。

5.10.6 飞轮平衡试验

压力机的飞轮应进行平衡试验和校正。飞轮进行动平衡试验时，其平衡品质等级不低于 G6.3。飞轮静平衡的许用剩余不平衡量应按公式（2）计算。

$$U_{\text{per}} \leq \frac{G6.3 \times m}{\omega} \dots\dots\dots (2)$$

式中：
 U_{per} ——飞轮许用剩余不平衡量，单位为克毫米（g·mm）；
 $G6.3$ ——飞轮平衡品质等级， $G6.3=6.3\text{ mm/s}$ ；
 m ——飞轮质量，单位为克（g）；
 ω ——行程次数为最大时的飞轮工作角速度，单位为弧度每秒（rad/s）。

5.10.7 飞轮跳动

飞轮的圆跳动公差应按表 3 的规定。

表 3 飞轮圆跳动公差 单位为毫米

飞轮直径	公 差	
	径向圆跳动	轴向圆跳动
≤1 000	0.05	0.10
>1 000	0.08	0.15

5.11 对装配的要求

- 5.11.1 压力机应按装配工艺规程进行装配。装配到压力机上的零部件均应符合质量要求。不允许装入图样上未规定的垫片、套等。
- 5.11.2 导轨与机身的固定结合面应紧密贴合，紧固后用 0.05 mm 塞尺进行检验，允许塞尺塞入深度不应大于接触面宽度的 1/4，接触面间可塞入塞尺部位累计长度不应大于周长的 1/10。
- 5.11.3 离合器与制动器工作应平稳可靠、联锁协调。
- 5.11.4 飞轮部装后的圆跳动公差应按表 4 的规定。

表 4 飞轮部装后的圆跳动公差 单位为毫米

飞轮直径	公 差	
	径向圆跳动	轴向圆跳动
≤1 000	0.10	0.20
>1 000	0.15	0.30

注：检验时将指示器分别按径向和轴向（距飞轮外廓约 10 mm 处）顶在飞轮被测面上，扳动飞轮旋转一周，指示器的最大读数差即为圆跳动误差。

5.12 液压系统、气动系统和电气设备

- 5.12.1 压力机的液压系统应符合 GB/T 3766 的规定。液压系统中所用的液压元件应符合 GB/T 7935 的规定。
- 5.12.2 压力机的气动系统应符合 GB/T 7932 的规定。
- 5.12.3 压力容器的设计、制造、验收应符合 GB 150 的规定。
- 5.12.4 压力机的电气设备应符合 GB 5226.1 的规定。

5.13 外观

- 5.13.1 压力机的外表面不应有图样、工艺未规定的凸起、凹陷、粗糙不平和其他损伤。
- 5.13.2 压力机外露的加工表面不应有磕、碰、划伤和锈蚀等缺陷。
- 5.13.3 压力机零部件结合面的边缘应整齐、匀称，不应有明显的错位，其最大错偏量不应大于表 5 的规定。

表5 零部件结合面的最大错偏量

单位为毫米

结合面边缘尺寸	最大错偏量
≤ 500	2.5
$> 500 \sim 1\,250$	3
$> 1\,250$	4

5.13.4 门、盖、罩子边缘结合处应平整，不应有明显的变形与缝隙，其最大缝隙不应大于表6的规定。

表6 结合处的最大缝隙

单位为毫米

最大结合尺寸	最大缝隙
≤ 500	1
$> 500 \sim 1\,000$	2
$> 1\,000$	3

5.13.5 压力机管路、线路的外露部分应排列整齐、美观，必要时应采用管夹固定，运行时不得与其他零部件发生摩擦或碰撞。

5.13.6 压力机的各种标牌应清晰、耐久，标牌应固定在明显位置。标牌的固定位置应正确、平整、牢固、不歪斜。

5.13.7 压力机所有零件和附件的不加工表面的涂漆表面应平整、光滑、均匀一致。

5.13.8 压力机的标牌应符合 GB/T 13306 的规定。

5.13.9 标牌中的形象化符号应符合 JB/T 3240 的规定。

6 试验方法

6.1 基本参数检验

基本参数允许按批抽检，每批抽检数不应少于 10%，其极限偏差不应大于表7的规定。对于变速压力机应在高速、低速状态下分别检验滑块最大行程次数和最小行程次数。

表7 基本参数允差

检验项目	极限偏差
滑块行程 mm	行程量的 $\pm 1\%$
最大装模高度 mm	尺寸的 $\begin{smallmatrix} +5\% \\ 0 \end{smallmatrix}$
装模高度调节量 mm	调节量的 $\begin{smallmatrix} +10\% \\ 0 \end{smallmatrix}$
行程次数 次/min	行程次数的 $\begin{smallmatrix} +10\% \\ 0 \end{smallmatrix}$
注1：行程次数极限偏差应在电源正常和压力机最大行程次数的空运转状态下进行检验。 注2：公差折算结果小于1者仍按1计。 注3：行程可调的压力机滑块行程按最大行程、最小行程进行检验。	

6.2 基本性能检验

压力机在空运转试验前或空运转试验过程中，应按下列项目进行基本性能检验：

- 检验安全装置的可靠性；
- 滑块运行的各种规范操作试验，检验其动作的灵活性与可靠性；

- c) 装模高度调整试验，检验其灵活性和连杆锁紧装置的可靠性；
- d) 行程长度的调整试验，检验其灵活性与可靠性；
- e) 检验拉伸垫动作的灵活性与可靠性；
- f) 检验滑块行程、装模高度和拉伸垫行程的指示器的准确性；
- g) 检验计数器的准确性；
- h) 检验平衡器的可靠性；
- i) 检验附属装置的灵活性与可靠性；
- j) 检验润滑装置的可靠性；
- k) 检验气动装置的可靠性；
- l) 检验液压装置的可靠性；
- m) 检验电气设备的可靠性。

6.3 装配质量检验

根据 5.11 规定的要求检验压力机的装配质量。

6.4 空运转试验

6.4.1 空运转时间

- 6.4.1.1 对整转式离合器的压力机，空运转时间不应少于 2 h，其中连续行程运转时间不应少于 1.5 h，单次行程运转时间不应少于 0.5 h。
- 6.4.1.2 对采用摩擦离合器的压力机，空运转时间不应少于 4 h，其中连续行程运转时间不应少于 2 h，单次行程运转时间不应少于 1.5 h。
- 6.4.1.3 对于变速压力机，空运转试验应以低、中、高速度依次分别进行试验，试验时间不应少于 4 h，其中低速 1 h，高速 1 h，其余时间以中间速度进行试验。

6.4.2 轴承、导轨、离合器与制动器的温升与最高温度

在空运转时间内，用测温计在零件发热最高的可测部位进行测量，其温升与最高温度不得超过下列规定：

- a) 滑动轴承的温升不应大于 35℃，最高温度不应高于 70℃；
- b) 滚动轴承的温升不应大于 40℃，最高温度不应高于 70℃；
- c) 滑动导轨的温升不应大于 15℃，最高温度不应高于 50℃；
- d) 摩擦离合器与制动器的温升不应大于 70℃，最高温度不应高于 100℃。

6.4.3 接通频度

在单次行程运转规范时，其接通频度不应低于表 8 的规定。

表 8 接通频度

行程次数 次/min	20	40	60
接通频度 %	70	60	50
注1：当行程次数大于60次/min时，则接合次数以30次/min计算。			
注2：表内相邻两档间的频度，以插入法计算。			

6.5 噪声检验

噪声测量方法应符合 GB/T 23281 的规定，根据 5.3.2 规定的要求检验规定位置的噪声。

6.6 负荷试验

6.6.1 满负荷试验

6.6.1.1 每台压力机应做满负荷试验。

6.6.1.2 满负荷试验方法应根据制造厂情况或用户要求选择下面的一种：

- a) 用冲裁法做满负荷试验。其试验次数不应少于三次，其冲裁力的计算和对模具、试件的要求按附录 A 的规定。
- b) 用精压铜棒法或其他相应的方法进行模拟负荷试验，其试验时间不应少于 2 h，其中单次行程和连续行程各不应少于 1 h。其试验要求和方法应符合有关规定。

6.6.1.3 采用模拟负荷试验者，可不做空运转试验。

6.6.2 超负荷试验

6.6.2.1 对于新产品或修改设计的产品，按下列要求进行超负荷试验：

- a) 采用刚性保险器的压力机，应按公称力的 120% 做超负荷试验；
- b) 采用液压超负荷保护装置的压力机，应按公称力的 110% 做超负荷试验，其次数不应少于五次。

6.6.2.2 带有液压超负荷保护装置的产品应按设计规定考核其工作的正确性和可靠性，其卸荷力应不小于压力机公称力的 105%。

6.7 精度检验

6.7.1 压力机的精度应在满负荷试验后进行检验，并应符合 GB/T 23280 的规定。

6.7.2 检验过程中，不允许对影响精度的机构和零件进行调整。

6.8 外观检验

压力机的外观检验应符合 5.13 的规定。

6.9 包装检验

压力机的包装检验应符合第 8 章的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 每台压力机均应经制造厂检验合格后方可出厂。

7.2.2 压力机应按下列项目进行出厂检验或试验：

- a) 基本参数检验；
- b) 基本性能检验；
- c) 装配质量检验；
- d) 空运转试验；
- e) 噪声检验；
- f) 负荷试验；
- g) 精度检验；

- h) 外观检验;
- i) 包装检验。

7.3 型式检验

7.3.1 凡属于下列情况之一者, 应按规定进行型式检验:

- a) 新产品试制、定型鉴定;
- b) 结构、材料、工艺有重大改变;
- c) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。

7.3.2 型式检验应按本部分规定的要求进行全面试验和检验, 其内容包括:

- a) 基本参数检验;
- b) 基本性能检验;
- c) 配套件与配套性检验;
- d) 安全检验;
- e) 噪声检验;
- f) 零件加工检验;
- g) 装配质量检验;
- h) 空运转试验;
- i) 满负荷试验;
- j) 超负荷试验;
- k) 精度检验;
- l) 液压系统、润滑系统、气动系统检验;
- m) 外观检验;
- n) 包装检验。

8 包装、运输与贮存

8.1 包装

8.1.1 压力机的零件、部件和附件的外露加工表面应涂封保护后再进行包装。其防锈应符合技术文件的规定。

8.1.2 压力机及其零部件的包装要求应符合 JB/T 8356.1 的规定。包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.1.3 每台压力机均应随机供应下列技术文件:

- a) 产品使用说明书;
- b) 产品检验合格证;
- c) 装箱单。

8.2 运输

压力机在运输过程中, 不应剧烈振动、撞击和倒放。运输时应注意防雨水、防尘和防止机械损伤。

8.3 贮存

压力机应贮存在无腐蚀性气体、通风良好的室内或仓库内。

附录 A

(规范性附录)

冲裁力的计算和对冲模、试件的要求

A.1 冲裁力的计算公式

$$p = lt\tau = 0.8 ltR_m \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

p ——试件冲裁力, 单位为牛 (N);

l ——试件周边长度, 单位为毫米 (mm);

t ——试件厚度, 单位为毫米 (mm);

τ ——试件材料抗剪强度, 单位为兆帕 (MPa);

R_m ——试件材料抗拉强度, 单位为兆帕 (MPa)。

A.2 冲模的要求

用作检验压力机公称力的冲裁模具应符合下列要求:

- a) 冲头的剪切角应为 0° ;
- b) 冲头与凹模的间隙应取试件板厚的 1/10 以下。

A.3 试件材料的要求

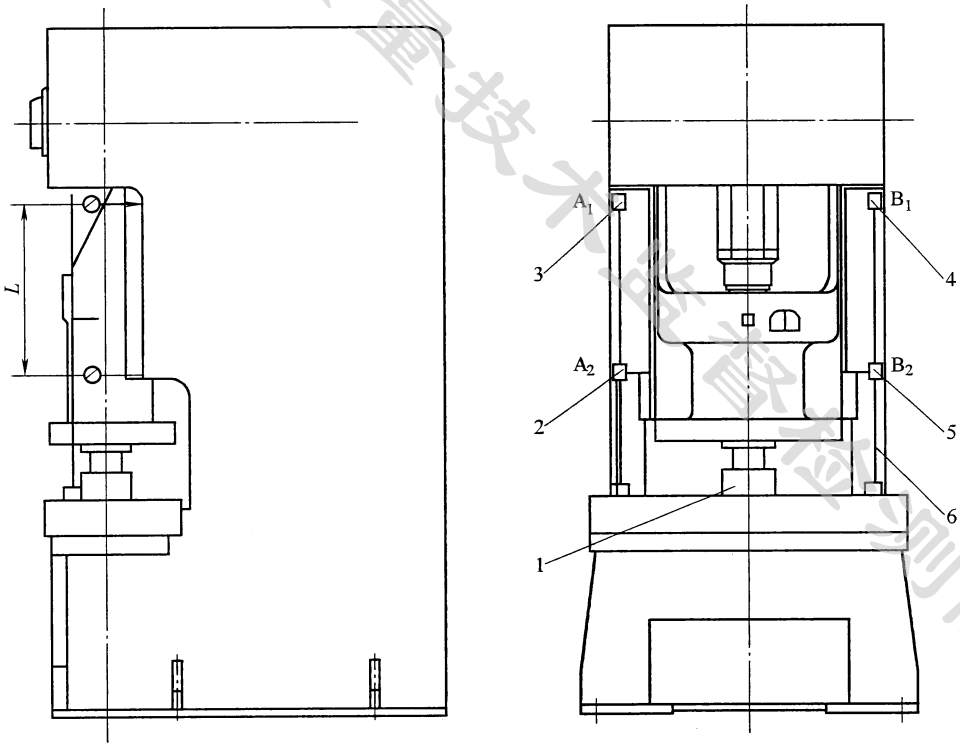
用作检验压力机公称力的试件材料应采用符合 GB/T 700 规定的 Q235A 钢板。

附 录 B
(资料性附录)
机身角刚度测试方法

B.1 测试方法

使压力机的滑块处于调节下位、次程下位。在工作台面的中央放置一液压加载器。在工作台面的两侧，按图 B.1 所示位置放上两组百分表座及百分表 (A₁、A₂ 和 B₁、B₂)。百分表测头均垂直地触在机身立柱正前方平面上，每组内两百分表测头间距离都取 L 长度 (相当于机身导轨的长度)。

使液压加载器逐渐加载至满载后，读取每组表座上两个百分表的读数差值。
用同样方法加载三次。



1——液压加载器；2——百分表 A₂；3——百分表 A₁；4——百分表 B₁；
5——百分表 B₂；6——百分表座。

图 B.1 测试机身角刚度示意

B.2 计算角变形

将上述三次加载所求得的六个百分表读数差值取算术平均值，即为机身的角变形 ($\Delta\alpha$)， $\Delta\alpha$ 按公式 (B.1) 计算。

$$\Delta\alpha \approx \text{tg}\Delta\alpha \approx \frac{\Delta b}{L} = \frac{\Delta b_1 + \Delta b_2 + \Delta b_3 + \Delta b_4 + \Delta b_5 + \Delta b_6}{6L} \dots\dots\dots (\text{B.1})$$

式中:

$\Delta\alpha$ ——机身的角变形, 单位为弧度 (rad);

$\Delta b_1 \sim \Delta b_6$ ——每组表座上两个百分表的读数差值, 单位为毫米 (mm);

L ——表座上两个百分表测头间的距离, 单位为毫米 (mm)。

B.3 计算角刚度

机身的实测角刚度按公式 (B.2) 计算。

$$C_\alpha = \frac{p_g \times 10^{-6}}{\Delta\alpha} \dots\dots\dots (B.2)$$

式中:

C_α ——机身角刚度, 单位为千牛每微弧度 (kN/ μ rad);

p_g ——压力机公称力, 单位为千牛 (kN);

$\Delta\alpha$ ——机身的角变形, 单位为弧度 (rad)。

瑞安市质量技术监督局

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
开式压力机 第 1 部分：技术条件
JB/T 6580.1—2014

*

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·1.25 印张·32 千字

2015 年 3 月第 1 版第 1 次印刷

定价：21.00 元

*

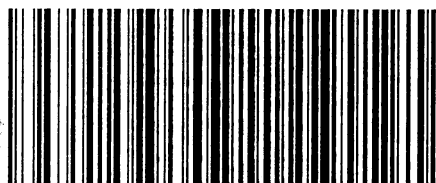
书号：15111·12482

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



JB/T 6580.1—2014

版权专有 侵权必究

打印日期：2015年6月19日 F009