

JB/T 12091.2—2014

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 47405—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12091.2—2014

金属屑压块机
第2部分: 技术条件

Hydraulic briquetting press—Part 2: Technical requirements

中华人民共和国
机械行业标准
金属屑压块机
第2部分: 技术条件
JB/T 12091.2—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·0.75印张·19千字

2015年3月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

书号: 15111·12448

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



JB/T 12091.2—2014

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

正常的现象。

4.8 噪声检验

噪声测量应符合 GB/T 23281 的规定。

4.9 外观检验

外观检验应符合 3.9 的规定。

4.10 包装检验

包装应按第 6 章的规定进行检验。

5 检验规则

5.1 检验分类

压块机的检验分为出厂检验和型式检验。

5.2 出厂检验

5.2.1 出厂检验项目应包括下列项目：

- a) 基本参数检验；
- b) 基本性能检验；
- c) 装配检验；
- d) 液压系统、润滑系统、冷却系统检验；
- e) 电气系统检验；
- f) 空运转试验；
- g) 负荷运转试验；
- h) 噪声检验；
- i) 外观检验；
- j) 包装检验。

5.2.2 压块机均应经制造厂的出厂质量检验部门按出厂检验项目逐台、逐项检验合格，并签发产品检验合格证后方可出厂。

5.2.3 出厂检验项目中任一项不合格时，允许进行调整、修复后重做检验，直至满足要求。

5.3 型式检验

5.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验，型式检验合格后方可正式生产：

- a) 新产品或老产品转厂生产时，样机定型鉴定；
- b) 正式生产后，产品的结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 正常生产时，累计生产一定产量后，应周期性进行一次检验；
- d) 产品长期停产后恢复生产；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异；
- f) 国家质量监督机构提出型式检验的要求。

5.3.2 压块机的型式试验，除应进行出厂检验的所有项目外，还应进行下列项目的检验和试验：

- a) 超负荷试验；
- b) 主要零件（液压缸缸体、活塞、活塞杆、压头、模套）质量的检验；

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 技术要求..... 1

 3.1 一般要求..... 1

 3.2 结构和功能..... 2

 3.3 机械加工..... 2

 3.4 装配..... 2

 3.5 精度..... 2

 3.6 液压系统..... 3

 3.7 电气系统..... 3

 3.8 噪声..... 3

 3.9 安全与防护..... 3

 3.10 外观与涂装..... 4

4 检验或试验方法..... 4

 4.1 基本参数与性能的检验..... 4

 4.2 装配检验..... 4

 4.3 液压系统的检验..... 5

 4.4 电气系统的检验..... 5

 4.5 空运转试验..... 5

 4.6 负荷运转试验..... 5

 4.7 超负荷试验..... 5

 4.8 噪声检验..... 6

 4.9 外观检验..... 6

 4.10 包装检验..... 6

5 检验规则..... 6

 5.1 检验分类..... 6

 5.2 出厂检验..... 6

 5.3 型式检验..... 6

6 标志、包装、运输和贮存..... 7

 6.1 标志..... 7

 6.2 包装..... 7

 6.3 运输和贮存..... 7

表 1 压头与模套的间隙和..... 2

表 2 压头运动轨迹与模套中心线的平行度..... 3

表 3 基本参数的允差..... 4

前 言

JB/T 12091《金属屑压块机》分为两个部分：

——第1部分：型式与基本参数；

——第2部分：技术条件。

本部分为JB/T 12091的第2部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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：江苏华宏科技股份有限公司、安阳锻压机械工业有限公司。

本部分主要起草人：王桂荣、顾瑞华、刘宏献、徐益民、郑运武、张益民、黄帅伟、卞方良。

本部分为首次发布。

4.3 液压系统的检验

压块机在空运转试验前和空运转试验过程中，应按下列项目对压块机的液压系统进行试验和检测：

- a) 各种计数器、指示器的灵敏性和可靠性；
- b) 液压系统压力调整和工作时间的平衡性与可靠性；
- c) 防止压力过载的安全装置的灵活性和可靠性；
- d) 液压系统的密封性；
- e) 液压系统的操纵性；
- f) 测量油箱进油口的油温；
- g) 抽检油液的清洁度，应符合 JB/T 9954 规定的要求。

4.4 电气系统的检验

压块机在空运转试验前和空运转试验过程中，应按下列项目对压块机的电气系统进行试验和检测：

- a) 电气设备工作的安全性与可靠性；
- b) 各发讯元件的灵敏性与可靠性；
- c) 指示信号元件的灵敏性与可靠性；
- d) 电气设备与液压系统的协调性与可靠性；
- e) 电路接地保护检测按 GB 5226.1 的规定进行；
- f) 绝缘电阻检测按 GB 5226.1 的规定进行；
- g) 电气系统耐压试验按 GB 5226.1 的规定进行。

4.5 空运转试验

4.5.1 压块机应进行空运转试验，空运转试验应连续进行，试验时间应不少于 4 h。其中，每次循环之间不间断的空运转试验应不少于 2 h，其余时间可做单次循环或单个液压缸的动作试验。

4.5.2 压块机各种规范操作时，应相互协调、平稳、连续。

4.5.3 压块机的操纵机构安全可靠，当压块机做单次循环动作时，不发生下一循环的连续动作。

4.5.4 压块机的电气系统应操纵灵活、动作灵敏可靠。点动时不应产生误动作；自动操纵时严格按照规定的顺序动作；点动操纵与自动操纵之间的转换应有互锁措施。

4.5.5 压块机的液压系统、润滑系统、冷却系统的管路、接头、法兰及其他连接处，均应密封良好，无油、液的外渗漏及相互混入等情况。

4.5.6 压块机在空运转试验中测量噪声，测量方法应符合 GB/T 23281 的规定。

4.6 负荷运转试验

4.6.1 负荷运转试验应在空运转试验合格后进行。试验方法可采用实际加料进行压块，在工作压力达到额定压力的情况下，压出的压块应不少于 3 块，压块（铸铁）密度应不小于 5.2 t/m^3 。

4.6.2 负荷试验时，应进行逐级升压的调压试验，各动作应平稳、可靠。

4.6.3 压块机的液压系统、润滑系统、冷却系统的管路、接头、法兰及其他连接处，均应密封良好，无油、水的外渗漏及相互混入等情况。

4.6.4 压块机的公称压力和主电动机功率应符合技术文件规定的要求。

4.7 超负荷试验

4.7.1 超负荷试验应在负荷运转试验合格后进行。试验时先将液压系统压力调到公称工作压力的 1.1 倍，加料进行实际压块运行，压出的压块应不少于 3 块。

4.7.2 压块机在超负荷试验后，零部件不得发生永久变形和损坏情况，液压系统不应有渗漏和其他不