

JB/T 12092.2—2014

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 47407—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12092.2—2014

模具研配液压机
第2部分: 精度

Die spotting hydraulic press—Part 2: Testing of the accuracy

中华人民共和国
机械行业标准
模具研配液压机
第2部分: 精度
JB/T 12092.2—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·17千字

2015年3月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

书号: 15111·12450

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 12092.2-2014

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

附录 A
(资料性附录)
导轨间隙值推荐

导轨间隙值参见表 A.1。

表 A.1

| 导轨间距 mm | ≤1 000 | >1 000~1 600 | >1 600~2 500 | >2 500 |
|--|--------|--------------|--------------|--------|
| 总间隙值 mm | ≤0.10 | ≤0.16 | ≤0.22 | ≤0.30 |
| 注：在液压机滑块运动的极限位置用塞尺测量导轨的上下部位的总间隙，亦可将滑块推向固定导轨一侧，在单边测量其总间隙。 | | | | |

总间隙是指垂直于机器正面或平行于机器正面的两个导轨内间隙之和，应将最大实测总间隙值记入产品合格证明书内作为参考。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 检验说明.....1

4 精度检验.....1

 4.1 工作台上平面及滑块下平面的平面度.....1

 4.2 滑块下平面对工作台面的平行度.....3

 4.3 滑块运动轨迹对工作台面的垂直度.....4

 4.4 滑块下平面对工作台面的倾斜度.....5

附录 A（资料性附录）导轨间隙值推荐.....6

前 言

JB/T 12092《模具研配液压机》分为三个部分：

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

本部分为JB/T 12092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：合肥合锻机床股份有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、天津市天锻压力机有限公司。

本部分主要起草人：严建文、崖华青、马立强、隋 岩、周志江、章征东。

本部分为首次发布。

4.3.3 检验工具

直角尺、平尺和指示表。

4.4 滑块下平面对工作台面的倾斜度

4.4.1 检验方法

在工作台面上，用仅承受滑块自重的支撑棒，依次分别支撑在滑块下平面的左右支撑点和前后支撑点上，支撑棒长度任意选取。用指示表在各支撑点旁及其对称点分别按左右（长度为 $2 \times L_4$ ）方向和前后（长度为 $2 \times L_5$ ）方向测量工作台上平面和滑块下平面间的距离，指示表读数的最大差值即为测定值，对角线方向不进行测量（见图5）。

测量位置为行程下极限处和行程下极限前 $\frac{1}{3}$ 处。

L_4 、 L_5 为滑块中心起至支撑点的距离， $L_4 = \frac{1}{3}L$ （ L 为工作台台面的长边的尺寸）， $L_5 = \frac{1}{3}L_6$ （ L_6 为工作台台面的短边的尺寸）。

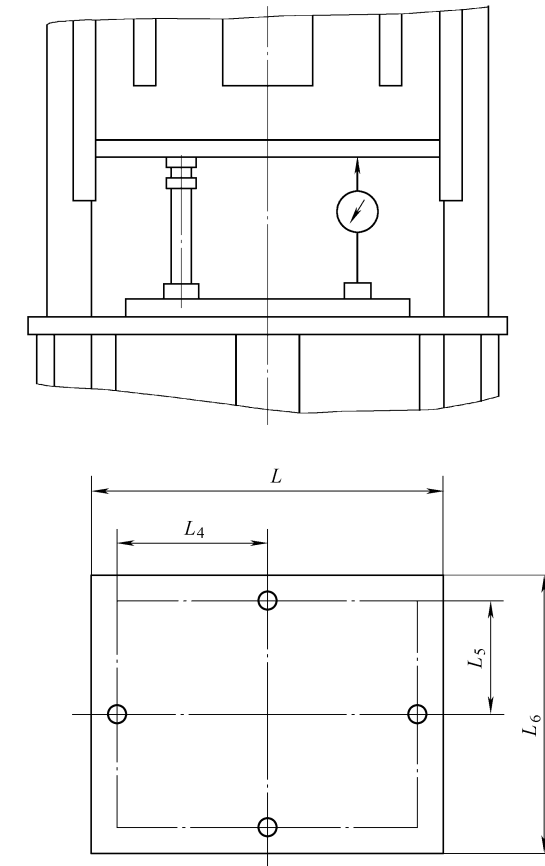


图 5

4.4.2 允差

滑块下平面对工作台面的倾斜度的允差值应为 $\frac{1}{3000}L_4$ ，单位为毫米（mm）。

4.4.3 检验工

支撑棒、指示表。