

A.3 闭式双点切边压力机工作台板上平面和滑块下平面紧固模具用槽形式均采用 T 形槽。T 形槽形式与尺寸应符合图 A.3、表 A.3 的规定。

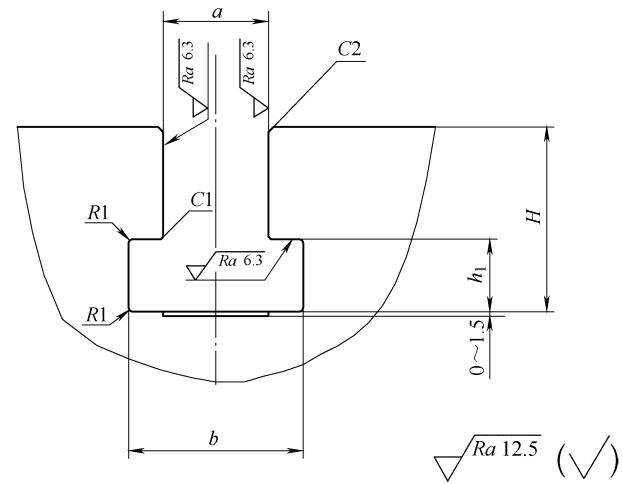
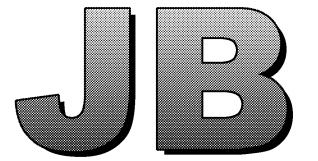


图 A.3 闭式双点切边压力机工作台板 T 形槽形式与尺寸

表 A.3 闭式双点切边压力机工作台板 T 形槽形式与尺寸 单位为毫米

公称力 kN	a mm		B mm		h ₁ mm		H mm	
	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	下极限 尺寸	上极限 尺寸
<3 150	28	+0.21 0	46	+4 0	20	+2 0	48	56
3 150~6 300	36	+0.25 0	56		25	+3 0	61	71
>6 300	42		68		32		74	85

JB/T 1769—2014

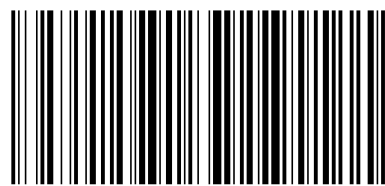


中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1769—2014
代替 JB/T 1769—1999

闭式单、双点切边压力机 型式与基本参数

Straight-side single or two-point trimming press—Type and parameter



JB/T 1769—2014

版权专有 侵权必究

书号: 15111 · 12467

定价: 12.00 元

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

(规范性附录)

工作台板上平面和滑块下平面紧固模具用槽形式与尺寸

A.1 闭式单点切边压力机工作台板紧固模具用槽形式规定为四条 T 形槽 (见图 A.1), T 形槽分布尺寸及紧固模具用螺钉直径应符合表 A.1 的规定。

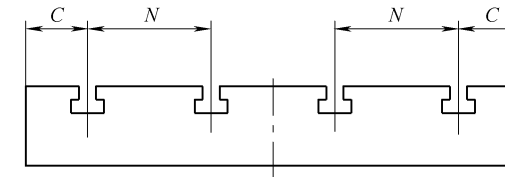


图 A.1 闭式单点切边压力机工作台板 T 形槽分布尺寸

表 A.1 闭式单点切边压力机工作台板 T 形槽分布尺寸

尺寸名称	公称力 kN										
	1 600	2 000	2 500	3 150	4 000	5 000	6 300	8 000	10 000	12 500	
尺寸 mm											
C	125				140				160		
N	150		200		250			300		350	
紧固螺钉直径	24			30				36			

A.2 闭式单点切边压力机滑块下平面紧固模具用槽形式规定为燕尾槽和两条 T 形槽 (见图 A.2), 槽形尺寸及分布尺寸应符合表 A.2 的规定。紧固模具用螺钉直径应符合表 A.1 的规定。

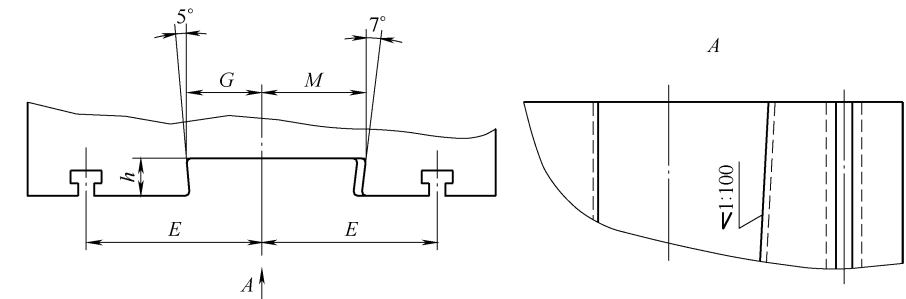


图 A.2 闭式单点切边压力机滑块槽形尺寸及分布尺寸

表 A.2 闭式单点切边压力机滑块槽形尺寸及分布尺寸

尺寸名称	公称力 kN										
	1 600	2 000	2 500	3 150	4 000	5 000	6 300	8 000	10 000	12 500	
尺寸 mm											
G	60±0.25			70±0.25				90±0.25			
M	105±0.25			125±0.25				130±0.25			
h	38			45				50			
E	220		240	280			340		380		

中华人民共和国
机械行业标准
闭式单、双点切边压力机
型式与基本参数
JB/T 1769—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 • 0.5 印张 • 15 千字
2015 年 3 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 12.00 元

书号: 15111 • 12467
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

3 基本参数

3.1 闭式单、双点切边压力机的主参数为公称力。各类型压力机的公称力范围应符合表 1 的规定。

表 1 闭式单、双点切边压力机公称力范围

型 式	公称力范围 kN
闭式单点切边压力机	1 600~12 500
闭式双点切边压力机	
注：公称力大于规定范围的可根据需要订货。	

3.2 闭式单、双点切边压力机的基本参数应符合表 2 的规定。

表 2 闭式单、双点切边压力机基本参数

基本参数名称	基 本 参 数 值										
	1 600	2 000	2 500	3 150	4 000	5 000	6 300	8 000	10 000	12 500	
公称力 p_g kN	1 600	2 000	2 500	3 150	4 000	5 000	6 300	8 000	10 000	12 500	
公称力行程 S_p mm	12	12	14	14	16	16	16	18	18	20	
滑块行程 S mm	200	200	250	315	315	315	400	400	400	500	
滑块行程次数 n min ⁻¹	45	45	40	40	35	35	28	28	20	20	
最大装模高度 H_1 mm	410	410	540	540	620	620	620	700	700	880	
装模高度调节量 ΔH_1 mm	100	100	120	120	140	140	140	160	160	180	
滑块底面前后尺寸 B_1 mm	800	800	1 000	1 000	1 100	1 100	1 250	1 450	1 450	1 700	
工作台板前后尺寸 B mm	950	950	1 150	1 150	1 250	1 250	1 400	1 600	1 600	1 850	
工作台板左右尺寸 L mm	单点	750	750	900	900	1 100	1 100	1 100	1 300	1 300	1 500
	双点	1 250	1 250	1 550	1 550	1 850	1 850	1 850	2 150	2 150	2 500

3.3 如果用户要求的参数不符合表 1、表 2 的规定，应根据需要特殊订货。

3.4 闭式单、双点切边压力机工作台板上平面和滑块下平面紧固模具用槽形式与尺寸应符合附录 A 的规定。

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 型式..... 1

3 基本参数..... 2

附录 A（规范性附录）工作台板上平面和滑块下平面紧固模具用槽形式与尺寸..... 3

图 1 闭式单点切边压力机..... 1

图 2 闭式双点切边压力机..... 1

图 A.1 闭式单点切边压力机工作台板 T 形槽分布尺寸..... 3

图 A.2 闭式单点切边压力机滑块槽形尺寸及分布尺寸..... 3

图 A.3 闭式双点切边压力机工作台板 T 形槽形式与尺寸..... 4

表 1 闭式单、双点切边压力机公称力范围..... 2

表 2 闭式单、双点切边压力机基本参数..... 2

表 A.1 闭式单点切边压力机工作台板 T 形槽分布尺寸..... 3

表 A.2 闭式单点切边压力机滑块槽形尺寸及分布尺寸..... 3

表 A.3 闭式双点切边压力机工作台板 T 形槽形式与尺寸..... 4