

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3850.2—1998

折边机 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 JB 3850—85《折边机 精度》进行的修订。

本标准自实施之日起,同时代替 JB 3850—85。

本标准的附录 A 为标准的附录。

本标准由机械工业部锻压机械标准化技术委员会提出。

本标准由机械工业部济南铸造锻压机械研究所归口。

本标准起草单位:黑龙江锻压机床厂。

本标准主要起草人:闫梦玲、孟昭山。

折边机 精度

代替 JB 3850--85

1 范围

本标准规定了折边机的几何精度、工作精度的允差及其检验方法。

本标准适用于摆梁式折边机,其它型式的折边机亦应参照使用。

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为本标准的条文。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 10923--89 锻压机械 精度检验通则

ZB J62 033--90 折边机 技术条件

3 检验说明

3.1 折边机精度检验时的一般要求应符合 GB 10923 的规定。

3.2 几何精度检验条件

3.2.1 G1 不拆除模具进行检验。

3.2.2 G2、G3、G4、G5、G6 和 G7 均拆除工作台、压紧梁和折边梁的模具进行检验。

3.2.3 如果模具贴合面是斜面或因其它原因无法直接检验模具贴合面时,允许使用检验棒和平尺进行检验。

3.2.4 可折板宽指折边机所允许折弯板料的最大宽度。

3.3 工作精度检验条件

3.3.1 工作精度检验时,被折曲试件的厚度、宽度和高度必须是折边机可折板厚、可折板宽和最小高度。

3.3.2 工作精度检验时,试件材料、尺寸及折边形状见 ZB J62 033—90 的附录 A。