

JB/T 12510—2015

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 51303—2015

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12510—2015

中厚钢板压力校平液压机

Pressure leveling hydraulic press for medium and heavy steel plate

中华人民共和国
机械行业标准
中厚钢板压力校平液压机
JB/T 12510—2015

*

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
2016 年 1 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 21.00 元

*

书号: 15111·12923
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379399
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 12510-2015

2015-07-14 发布

2016-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

参 考 文 献

- [1] GB 50272 锻压设备安装工程施工及验收规范
- [2] GB 50231 机械设备安装工程施工及验收通用规范

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 型式与基本参数.....	2
4.1 型式.....	2
4.2 基本参数.....	2
4.3 压平机型号说明.....	3
5 技术要求.....	4
5.1 一般技术要求.....	4
5.2 安全环保.....	4
5.3 机架的强度和刚度条件.....	4
5.4 主要零部件技术要求.....	5
5.5 锻件、铸件、焊接件.....	5
5.6 切削加工件.....	5
5.7 装配.....	6
5.8 涂装.....	8
5.9 液压、润滑和气动系统.....	8
5.10 配管.....	9
5.11 电气系统.....	9
5.12 外观.....	9
5.13 安装施工及验收.....	9
6 试验方法、检验及验收规则.....	9
6.1 总则.....	9
6.2 外观检验.....	10
6.3 型式与基本参数检验.....	10
6.4 性能检验.....	10
6.5 空负荷运转检验.....	10
6.6 负荷运转（非工艺性）检验.....	11
6.7 精度检验.....	11
6.8 产品验收.....	11
7 标志、包装、运输和贮存.....	11
参考文献.....	12
图 1 压平机本体结构基本型式.....	3
图 2 工作台板与压头的水平度、平面度检验方法示意图.....	7
图 3 小车导板、上横梁下平面支撑板和侧导板的水平度检验方法示意图.....	8

表 1 基本参数	2
表 2 机架等效应力和刚度的取值	5
表 3 本体装配精度检验项目	6
表 4 检验的项目及允许偏差	10

d) 压头空程速度应符合设计规定数值。

6.6 负荷运转（非工艺性）检验

6.6.1 负荷运转应在空负荷运转检验合格后，并在协议规定的时间内进行。

6.6.2 负荷运转检验的时间及检验内容同空负荷运转检验。

6.6.3 负荷运转检验用的钢板由用户提供。

6.6.4 负荷运转密封耐压试验的液体工作压力按设计文件规定。如设计文件无规定时，应符合下列要求：

- a) 液体最大工作压力小于或等于 31.5 MPa 时，其试验压力为液体最大工作压力的 1~1.25 倍；
- b) 液体最大工作压力大于 31.5 MPa 且小于或等于 35 MPa 时，其试验压力为液体最大工作压力的 1~1.1 倍；
- c) 液体最大工作压力大于 35 MPa 且小于或等于 42 MPa 时，其试验压力为液体最大工作压力的 1~1.05 倍；
- d) 耐压试验的保压时间应大于或等于 5 min，不应有渗漏现象。

6.7 精度检验

6.7.1 本体装配精度检验应在空负荷运转后与负荷运转后分别进行，最后负荷运转后的检验数据记入出厂文件。

6.7.2 本体装配精度检验项目见 5.7.4。

6.8 产品验收

6.8.1 压平机按 6.2~6.7 规定的项目检验合格后，即可进行负荷试车。

6.8.2 负荷试车内容和时间按合同或协议的规定执行。

6.8.3 负荷试车达到合同或协议规定的要求时，应进行产品验收。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 压平机上应有制造厂标牌。必要时，压平机的液压、电气控制装置上应设置说明标志。

7.2 压平机的防锈通用技术条件应符合 JB/T 5000.12 的规定。

7.3 压平机的包装通用技术条件应符合 JB/T 5000.13 的规定。

7.4 正常的运输条件为，运输过程中不直接日晒、雨淋，不接触酸、碱、盐等腐蚀介质，不破坏外包装。上横梁、下横梁、立柱、拉杆等大件可以半散装，但其加工面应有可靠的防锈、防撞措施。运输应符合水路、陆路运输及装载的规定。

7.5 正常的贮存条件为，贮存过程中不直接日晒、雨淋，不接触酸、碱、盐等腐蚀介质；不破坏外包装。保存期超过 12 个月时，用户应自行检查，必要时应重新进行防锈包装。

7.6 产品出厂应提供随机技术文件，并装入包装箱内。

随机技术文件应包括下列内容：

- a) 产品合格证书；
- b) 产品说明书；
- c) 产品安装、维护用图样，易损件图样；
- d) 装箱单。