

JB/T 3185.3—2014

ICS 25.120.10  
J 62  
备案号: 47431—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3185.3—2014  
代替 JB/T 8796—1998

## 三辊卷板机 第3部分: 精度

Three roller plate bending machine—Part 3: Accuracy

中华人民共和国  
机械行业标准  
三辊卷板机 第3部分: 精度  
JB/T 3185.3—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·15千字

2015年3月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

\*

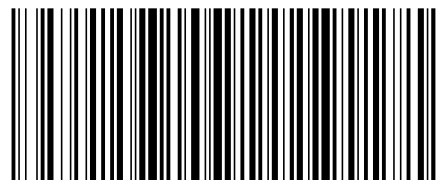
书号: 15111·12474

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



JB/T 3185.3-2014

版权专有 侵权必究

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

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 检验说明.....	1
3.1 一般要求.....	1
3.2 几何精度的检验条件.....	1
3.3 工作精度的检测条件.....	2
4 精度检验.....	2
4.1 调平检验.....	2
4.2 几何精度检验.....	3
4.3 工作精度检验.....	3
附录 A（规范性附录）几何精度检验时的加载方法.....	5
A.1 加载板材.....	5
A.2 加载板材放置位置.....	5
A.3 加载板材的加载挠度.....	5

## 前 言

JB/T 3185《三辊卷板机》分为三个部分：

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

本部分为JB/T 3185的第3部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 8796—1998《卷板机 精度》，与JB/T 8796—1998相比主要技术变化如下：

- 修改了范围；
- 修改了检验说明；
- 修改了工作精度。

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：泰安华鲁锻压机床有限公司、长治钢铁（集团）锻压机械制造有限公司。

本部分主要起草人：杨树田、辛杰、邢伟荣。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

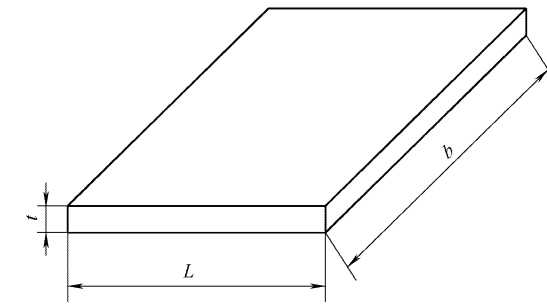
- ZB J62 023—1989；
- JB/T 8796—1998。

## 附 录 A (规范性附录) 几何精度检验时的加载方法

### A.1 加载板材

A.1.1 加载板材的屈服强度 $\delta_s \leq 245$  MPa。

A.1.2 加载板材尺寸如图 A.1 所示。



$t$ ——加载板材厚度，单位为毫米（mm）， $t \geq 1/2$  倍的最大卷板厚度；

$L$ ——加载板材长度，单位为毫米（mm）； $L \geq 1.1$  倍的下辊中心距（中心距可调式卷板机为公称满负荷时的中心距）；

$b$ ——加载板材宽度，单位为毫米（mm）； $b \geq 1/5$  倍的最大卷板宽度。

图 A.1

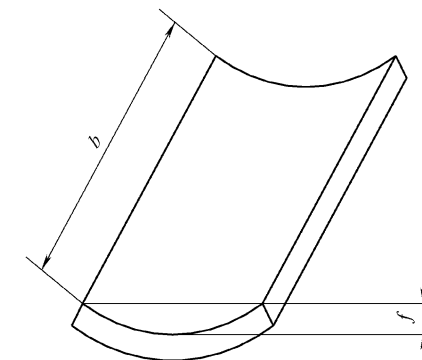
### A.2 加载板材放置位置

加载板材放置位置如图 2 所示，加载板材距辊子工作部分端部的距离为：

- 当最大卷板宽度 $\leq 2\,000$  mm 时， $L_1$  为  $50^{+50}_0$  mm；
- 当最大卷板宽度 $> 2\,000$  mm 时， $L_1$  为  $100^{+50}_0$  mm。

### A.3 加载板材的加载挠度

用两块规定的加载板材，按其规定位置加载，使其挠度大于或等于加载板材厚度的 3 倍（加载量约为满负荷的 10%），如图 A.2 所示。



$f$ ——加载板材加载后的挠度，单位为毫米（mm）；

$b$ ——加载板材的宽度，单位为毫米（mm）。

图 A.2