

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB 6309.2—92

热室压铸机 精度

1992-07-01 发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

热室压铸机 精度

1 主题内容与适用范围

本标准规定了热室压铸机的几何精度、检验方法和检验规则。

本标准适用于热室压铸机(以下简称压铸机)。

2 引用标准

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

JB 2670 金属切削机床 精度检验通则

3 精度及检验方法

3.1 精度检验用主要测量工具

3.1.1 常用检测工具,如:

- a. 平板;
- b. 平尺;
- c. 精密水平仪;
- d. 指示器。

应符合 JB 2670 附录 A 的规定。

3.1.2 专用检验工具,主要有:

a. 检验棒

应按 JB 2670 附录 A 第 A 4 章制造。

b. 模垫

工作表面的粗糙度 R_a 值为 $0.8 \mu\text{m}$;

工作表面间的平行度公差为 $0.02/300$ 。

3.2 精度及检验方法

3.2.1 动型座板与定型座板工作表面间的平行度

3.2.1.1 检验方法

使动型座板处于最大合型状态位置,按照 JB 2670 第 5.4.1.2.2 条规定的方法(如图 1 所示),按 12 个测点位置分别测量两座板内侧面对应点的距离读数值,计算最大与最小距离之差。

3.2.1.2 公差

测量值应小于 GB 1184 附表 3 的 8 级公差值。

3.2.2 拉杠相互间的平行度

3.2.2.1 检验方法

使动型座板处于最大开档位置,按 JB 2670 第 5.4.1.2.3.1 条规定方法,分别在距动、定型座板 80 mm 处,测量拉杠之间内侧的距离差(见图 2)。

3.2.2.2 公差

测量值应小于 GB 1184 附表 3 的 7 级公差值。

3.2.3 压射室轴线对鹅颈壶安装面的垂直度