

JB/T 6308—2013

ICS 25.120.30
J 61
备案号: 44124—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6308—2013
代替 JB/T 6308—2000

离心铸造机 技术条件

Centrifugal machine—Technical requirements

中华人民共和国
机械行业标准
离心铸造机 技术条件
JB/T 6308—2013

*

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·17 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

*

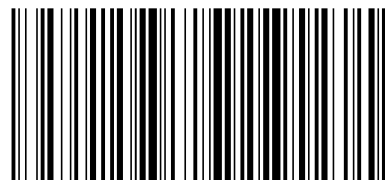
书号: 15111·11305

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 6308—2013

版权专有 侵权必究

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

5 试验方法

- 5.1 精度检验应按 4.2 进行。
- 5.2 清洁度应按 JB/T 5365.1 规定的方法进行测试。
- 5.3 噪声应按 GB/T 25371 进行测试。
- 5.4 在连续空运转时间 4 h 后，用测温仪测量轴承座外壳最高温度，加 3℃修正值，即为轴承的最高温度，其轴承温升等于轴承的最高温度与环境温度的差值。

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 每台离心铸造机应经出厂检验合格后，并附有产品质量合格证明书方可出厂。
- 6.1.2 出厂检验应按 4.1.9~4.1.11、4.1.13~4.1.15、4.1.17~4.1.18、4.2 和 4.3 中的空运转要求进行，所检项目应合格。

6.2 型式试验

- 6.2.1 有下列情况之一时，应进行型式试验：
- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
 - 正式生产后如结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能；
 - 产品停产两年以上恢复生产；
 - 国家质量监督机构提出型式试验要求。
- 6.2.2 型式试验项目为本标准规定的所有项目，所检项目应全部合格。
- 6.2.3 型式试验时抽检样品的数量：
- 当每批产量小于等于 10 台时抽检样品 1 台；
 - 当每批产量大于 10 台时抽检样品 2 台。
- 6.2.4 当制造厂不具备型式试验条件时，允许在用户厂进行型式试验。

7 包装、标志和运输

- 7.1 离心铸造机的包装应符合 JB/T 8356.1 和 JB/T 8356.2 的规定，合同环境下按供需双方约定进行。
- 7.2 离心铸造机的标志和运输应符合 GB/T 25711—2010 中第 8 章的规定。

8 保用期

在遵守对离心铸造机的运输、保管、安装、调整、保养和使用规定的条件下，从用户开始使用（按一班制）起 12 个月内或从制造厂发货起 18 个月内，如离心铸造机不能正常使用，制造厂应负责免费为用户修理或更换离心铸造机的零部件（易损件除外）。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 技术要求.....	2
4.1 一般要求.....	2
4.2 几何精度.....	3
4.3 空运转和负荷运转要求.....	3
5 试验方法.....	6
6 检验规则.....	6
6.1 出厂检验.....	6
6.2 型式试验.....	6
7 包装、标志和运输.....	6
8 保用期.....	6
表 1 卧式悬臂式离心铸造机的几何精度.....	3
表 2 卧式托滚式离心铸造机的几何精度.....	4
表 3 卧式夹紧式离心铸造机的几何精度.....	5
表 4 立式离心铸造机的几何精度.....	5

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 6308—2000《离心铸造机 技术条件》，与JB/T 6308—2000相比主要技术变化如下：

- 增加了离心铸造机的适用范围；
- 增加了“术语和定义”内容；
- 将卧式夹紧式离心铸造机纳入标准；
- 修改了离心铸造机部分几何精度检测方法；
- 增加了质量保用期的要求。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会（SAC/TC186）归口。

本标准起草单位：天水华荣铸造机械有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司。

本标准主要起草人：李建平、魏连太、卢军。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6308—1992；
- JB/T 6308—2000。

表 3 卧式夹紧式离心铸造机的几何精度

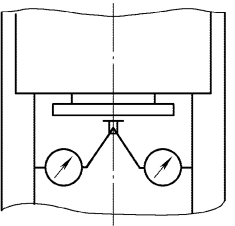
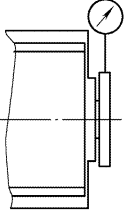
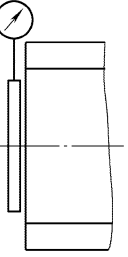
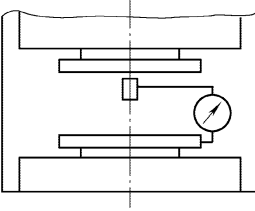
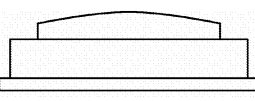
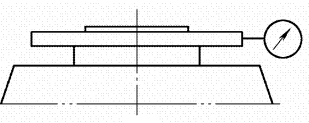
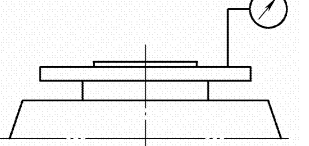
序号	检验项目	简 图	允 差	检验工具	检验方法
1	机身导轨与 主轴平行度		GB/T 1184—1996 表 B3 中规定 8 级公差	百分表 百分表座	将主轴箱移至最大开挡位置，把带有表座的百分表安放在定位板上，测头触及导轨面上，然后开动液压缸移动，百分表读数最大差值即为其平行度
2	主轴径向圆 跳动		GB/T 1184—1996 表 B4 中规定 7 级公差	百分表 百分表座	将带有表座的百分表的测头垂直地触及被检验的旋转表面上，使主轴缓慢地旋转。读数最大差值即为径向圆跳动
3	空心轴的径 向圆跳动		GB/T 1184—1996 表 B4 中规定 7 级公差	百分表 百分表座	将带有表座的百分表的测头垂直地触及被检验的旋转表面上，使空心轴缓慢地旋转。读数最大差值即为径向圆跳动
4	主轴与空心 轴同轴度		GB/T 1184—1996 表 B2 中规定 8 级公差	百分表 百分表座	将带有表座的百分表安放在定位板上，测头触及空心轴定位板的外圆表面，用手转动定位板外圆一周；百分表读数最大差值即为其同轴度

表 4 立式离心铸造机的几何精度

序号	检验项目	简 图	允 差	检验工具	检验方法
1	底座上平面 的平面度		GB/T 1184— 1996 表 B1 中规定 9 级公差	桥形平尺 塞尺	将桥形平尺放在底座上平面上；用塞尺在不同的位置侧桥形平尺与底座上平面的间隙，测得的最大值即为平面度（测量次数不应少于 6 次）
2	法兰盘支撑 台的径向圆跳 动		GB/T 1184— 1996 表 B4 中规定 8 级公差	百分表 百分表座 平尺	将平尺放在底座上平面上，用带有表座的百分表在图示位置测量（用木块支起制动器，用手转动法兰盘一周）；读数最大差值即为所测径向圆跳动
3	法兰盘支撑 台的轴向圆跳 动		GB/T 1184— 1996 表 B4 中规定 8 级公差	百分表 百分表座 平尺	将平尺放在底座上平面上，用带有表座的百分表在图示位置测量（用木块支起制动器，用手转动法兰盘一周）；读数最大差值即为所测轴向圆跳动