

——滑块上升、下降时的滑块速度。

表 B.3

项 目	滑块上升			滑块下降			备 注
	滑块上升速度 mm/min	电动机		滑块下降速度 mm/min	电动机		
		电压 V	电流 A		电压 V	电流 A	
滑块调整电动机							

B.4 拉伸垫行程调整试验

拉伸垫行程调整试验按表 B.4 记录式样进行以下试验：

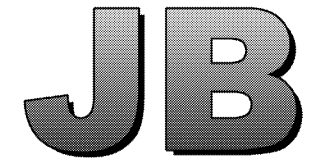
——拉伸垫行程增加、减小所需要的调整电动机消耗的电力；

——拉伸垫行程增加、减小时的调整速度。

表 B.4

项 目	拉伸垫行程增加			拉伸垫行程减小			备 注
	拉伸垫行程增加速度 mm/min	电动机		拉伸垫行程减小速度 mm/min	电动机		
		电压 V	电流 A		电压 V	电流 A	
拉伸垫行程 调整电动机							

JB/T 1647.2—2012



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1647.2—2012

代替 JB/T 9964—1999

闭式压力机 第2部分：技术条件

Straight-side mechanical power press—part 2: Technical requirements



JB/T 1647.2-2012

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·10598

定价： 21.00 元

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 B
(规范性附录)
试验记录

B.1 连续行程试验

压力机连续行程运转试验按照表 B.1 记录式样进行以下试验：
——滑块每分钟的行程次数。允许误差为 0~10%。
——压力机驱动用主电动机的电压、电流情况。
——压力机驱动用主电动机外壳及轴承、滑块导轨面的温度。

表 B.1

序号	测定时间 h	行程次数			主电动机		温度 °C			
		行程次数 次/min	允许误差 +10% 0	测定值	电压 V	电流 A	主电动机 轴承	主电动机 外壳	滑块 导轨	室温

B.2 单次行程试验

压力机单次行程试验时按表 8 规定的每分钟运转次数，按表 B.2 记录式样进行以下试验：
——离合器、制动器结合和断开时所需要的电动机电流情况；
——离合器、制动器温度以及离合器、制动器轴承的温度；
——试验气动密封和油密封的可靠性；
——试验振动和噪声有无异常。

表 B.2

序号	测定时间 h	累积 运转 次数	离合器结合、断开 时的主电动机		温度 °C				气 动 密 封	油 密 封	振 动	噪 声	备 注
			电压 V	电流 A	离合器	制动器	离合器 制动器轴承	室温					

B.3 滑块装模高度调整试验

滑块装模高度调整试验按表 B.3 记录式样进行以下试验：
——滑块上升、下降所需要的滑块调整电动机消耗的电力；

中华人民共和国
机械行业标准
闭式压力机 第 2 部分：技术条件
JB/T 1647.2—2012
*
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·40 千字
2012 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定价：21.00 元
*
书号：15111·10598
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

版权专有 侵权必究

A.2.1.2 挠度测量

挠度测量步骤如下:

- 在工作台面长和宽方向上 2/3 范围内均布载荷, 加载前指示表调整在零位;
- 将液压加载器缓慢加压, 至少分 5 次加载, 每次的加载增量是 $P_g/5$ (P_g 代表压力机的公称力), 从 $P_g/5$ 开始记录百分表的数值, 每增加 $P_g/5$ 读表一次, 当逐渐加载至压力机公称力时, 指示表①、②、③的读数, 按公式 (A.2) 求出被测压力机滑块每米挠度。

$$\Delta_1 = \frac{A_{a2} - \frac{1}{2}(A_{a1} + A_{a3})}{L_1} \dots\dots\dots (A.2)$$

式中:

- Δ_1 ——滑块每米挠度, 单位为毫米 (mm);
- $A_{a1} \sim A_{a3}$ ——分别为每个指示表读数, 单位为毫米 (mm);
- L_1 ——两连杆中心距离, 单位为毫米 (mm)。

A.2.2 工作台挠度

A.2.2.1 测量条件

测量时应符合下列条件:

- 装模高度调节在中间位置;
- 滑块行程应处于下死点;
- 平衡器风压为工作风压;
- 液压加载器按图 A.2 所示均匀地置于工作台面长和宽方向上 2/3 范围内;
- 指示表④按图 A.2 置于台架中间的下方, 台架位置距工作台边缘 (前或后) 150 mm 左右, 指示表测头触及工作台面。

A.2.2.2 挠度测量

挠度测量步骤如下:

- 在工作台面长和宽方向上 2/3 范围内均布载荷, 加载前指示表调整在零位;
- 将液压加载器缓慢加压, 至少分 5 次加载, 每次的加载增量是 $P_g/5$ (P_g 代表压力机的公称力), 从 $P_g/5$ 开始记录百分表的数值, 每增加 $P_g/5$ 读表一次, 当逐渐加载至压力机公称力时, 指示表④的读数 (绝对值) 即为工作台挠度。工作台每米挠度按公式 (A.3) 求出。

$$\Delta_m = \frac{\Delta_2}{L_2} \dots\dots\dots (A.3)$$

式中:

- Δ_m ——工作台每米挠度, 单位为毫米 (mm);
- Δ_2 ——工作台挠度, 单位为毫米 (mm);
- L_2 ——台架支脚中心距离, 单位为毫米 (mm)。

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 分类和命名..... 2

 4.1 型式与参数..... 2

 4.2 型号命名..... 2

5 要求..... 2

 5.1 基本要求..... 2

 5.2 性能要求..... 3

 5.3 安全环境保护..... 3

 5.4 制造要求..... 3

 5.5 标牌..... 6

 5.6 附件、工具及配套件..... 6

 5.7 外观质量..... 6

6 检验规则及试验方法..... 7

 6.1 检验规则..... 7

 6.2 试验方法..... 7

7 包装、标志、运输与贮存..... 10

 7.1 包装..... 10

 7.2 标志与运输..... 10

 7.3 贮存..... 10

 7.4 随机技术文件..... 11

附录 A (规范性附录) 刚度测量方法..... 12

 A.1 压力机整机刚度测量..... 12

 A.2 双点、四点压力机滑块挠度和工作台挠度的测量..... 13

附录 B (规范性附录) 试验记录..... 15

 B.1 连续行程试验..... 15

 B.2 单次行程试验..... 15

 B.3 滑块装模高度调整试验..... 15

 B.4 拉伸垫行程调整试验..... 16