

J62

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8796—1998

---

### 卷板机 精度

1998-07-17 发布

1998-12-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

ZB J62 023—89《卷板机 精度》是在参考德国标准 DIN 55805《卷板机验收条件》的基础上制定的。根据机械工业科学技术发展计划的安排,将该标准修订为本推荐性机械行业标准。

本标准内容中所规定的几何精度和检验方法及允差值与 DIN 55805 基本等同,但为了提高我国卷板机产品的制品精度要求,根据征求用户和卷板机生产厂的意见,在标准中又相应增加了卷板机工作精度——纵向接缝宽度的均匀度要求。在这次修订中为了使本标准更具有适用性,将工作精度的 I 级和 II 级精度要求去掉,保留 III 级精度并压缩 20%。

本标准从生效之日起,同时代替 ZB J62 023—89。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由机械工业部锻压机械标准化技术委员会提出。

本标准由机械工业部济南铸造锻压机械研究所归口。

本标准起草单位:长冶锻压机床厂。

本标准参加起草单位:辽阳锻压机床厂。

本标准主要起草人:秦襄陵、陈绳德、潘宪平、李世平、闫素红、白素君。

卷板机 精度

代替 ZB J62 023—89

1 范围

本标准规定了卷板机几何精度、工作精度的允差和检验方法。

本标准适用于三辊和四辊卷板机。其它型式的卷板机亦应参照使用(非圆柱形工作辊除外)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 10923—89 锻压机械精度检验通则

3 检验说明

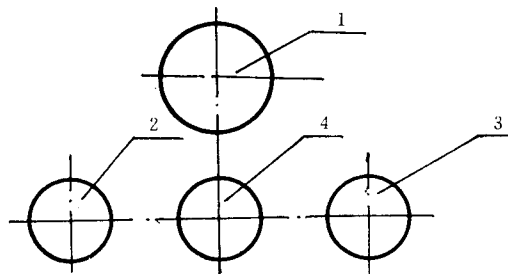
3.1 本标准的精度检验顺序,并不表示实际检验顺序,为了装拆检验工具和检验方便,可按任意次序进行检验。

3.2 在精度检验过程中,不允许对影响精度的机构和零件进行调整。

3.3 几何精度的检测条件

3.3.1 几何精度检验时,检验项目 G1 应使卷板机工作辊处于空载条件下。检验项目 G2 应使工作辊处于静载条件下,加载方法见附录 A(标准的附录)。

3.3.2 卷板机工作辊的标记如图 1 所示。



1—上辊;2—前侧辊;3—后侧辊;4—四辊卷板机下辊

图 1

3.3.3 几何精度在 A 和 B 两点处进行检验,其位置距辊子工作部分端部距离见图 2。