

ICS 91-110
Q 91
备案号: 17698—2006

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 1012—2006

代替 JC/T 352—1984(1996), JC/T 353—1984(1996)

盘转式压砖机

Rotary type brickmaking machine



061127000035

2006-05-12 发布

2006-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 JC/T 352—1984(1996)、JC/T 353—1984(1996)进行的修订。

本标准与 JC/T 352—1984(1996)、JC/T 353—1984(1996)相比，主要技术内容改变如下：

- 标准名称修订为《盘转式压砖机》；
- 基本参数进行了调整与修改，取消了计算压力、公称压制力、电动机总功率和总重量要求，系统噪声做了适当调整，由 85 dB(A)降低为 83 dB(A)；
- 增加了整机性能要求；
- 增加了外观质量要求条款；
- 技术要求有所提高，如主要零部件中回转盘材质由 HT 20-40 提高为 QT 500-7；
- 将原标准试验方法中的空运转试验和负荷运转试验修改为空运转要求和负荷运转要求，重新规定了试验方法；
- 取消了免费修理更换期限。

本标准自实施之日起代替 JC/T 352—1984(1996)、JC/T 353—1984(1996)。

本标准由中国建筑材料工业协会提出。

本标准由国家建筑材料工业机械标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：朝阳重型机器有限责任公司、江阴市矿山机械有限公司。

本标准参加起草单位：四川省新德机械有限公司。

本标准主要起草人：石广新、卢玉春、许彩珍、赵伟、杨万松、贡明生。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JC/T 352—1984，JC/T 352—1984(1996)；
- JC/T 353—1984，JC/T 353—1984(1996)。

盘转式压砖机

1 范围

本标准规定了盘转式压砖机的产品分类与技术参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于盘转式压砖机(以下简称“压砖机”)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 699—1999 优质碳素结构钢 技术条件
- GB/T 1348—1988 球墨铸铁件
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 3768—1996 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法
- GB/T 9439—1988 灰铸铁件
- GB/T 10095—2001 渐开线圆柱齿轮 精度
- GB 11352—1989 一般工程用铸造碳钢件
- GB 11945—1999 蒸压灰砂砖
- GB/T 13306—1991 标牌
- JB/T 5000.8—1998 锻件通用技术条件
- JB/T 5000.10—1998 重型机械通用技术条件 装配
- JB/T 5000.15—1998 重型机械通用技术条件 锻钢件无损探伤
- JC/T 401.3—1991(1996) 建材机械用铸钢件缺陷处理规定
- JC/T 402 水泥机械涂漆防锈技术条件
- JC/T 406 水泥机械包装技术条件
- JC 239—1991 粉煤灰砖
- JC 422—1991 非烧结普通黏土砖
- JC 525—1991 煤渣砖
- JC 532 建材机械钢焊接件通用技术条件

3 产品分类与技术参数

3.1 产品分类

盘转式压砖机分为八孔和十六孔两种型式。

3.2 结构型式及压制方式

结构型式是盘转式,压制方式为半干法单面加压,轨道预压,曲柄连杆机构终压成型。

3.3 型号

3.3.1 型号表示方法