

ICS 25.120.30
J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 32567—2016

抛 丸 器

Blast wheel

2016-02-24 发布

2016-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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/TC 186)归口。

本标准起草单位:青岛铸造机械有限公司、青岛市机械电子工程学会、青岛三诺铸造机械有限公司、山东开泰抛丸机械有限公司、东莞市机械工业质量管理协会、青岛安泰重工机械有限公司。

本标准主要起草人:邢海伟、董志强、薛光旭、刘如伟、梁小华、丁仁相。

抛 丸 器

1 范围

本标准规定了抛丸器的术语和定义、参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和储运。
本标准适用于单圆盘抛丸器、双圆盘抛丸器(以下简称抛丸器)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

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 6414 铸件 尺寸公差与机械加工余量

GB/T 6444 机械振动 平衡词汇

GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验

GB/T 13306 标牌

GB 20905 铸造机械 安全要求

GB/T 23570 金属切削机床焊接件 通用技术条件

GB/T 23576 抛喷丸设备 通用技术条件

GB/T 25370 铸造机械 术语

GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法

GB/T 25711—2010 铸造机械 通用技术条件

JB/T 4385.1 锤上自由锻件 通用技术条件

3 术语和定义

GB/T 6444、GB/T 25370 界定的以及下列术语和定义适应于本文件。

3.1

振动烈度 vibration severity

在规定的抛丸器振动诸测量点中,以所测得的振动速度有效值的最大值表示该抛丸器的振动烈度,以 mm/s 表示。

3.2

有效值 virtual value

在规定的运行状态(如,处于额定转速、电流、稳定运行温度)下测量的振动速度的均方根值为振动速度的有效值。

注:当评价旋转机器的振动时,根据经验通常考虑振动速度的均方根值,因为该值与振动能量有关。其他的量,如位移、加速度和代替均方根的峰值也可以选用,在这种情况下需要另外的准则,它们与以均方根值为基础的准则未必有简单的联系。