



中华人民共和国国家标准

GB/T 35092—2018

液压机静载变形测量方法

Methods of static load deflection measurement for hydraulic presses

2018-05-14 发布

2018-12-01 实施

国家市场监督管理总局
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。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会(SAC/TC 220)归口。

本标准起草单位:合肥合锻智能制造股份有限公司、湖州机床厂有限公司、佛山市康思达液压机械有限公司、天津市天锻压力机有限公司、福建省闽旋科技股份有限公司、深圳市华测检测有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司。

本标准主要起草人:李贵闪、郑建华、张悦、王玉山、隋岩、朱斌、刘攀超、郑华婷。

液压机静载变形测量方法

1 范围

本标准规定了液压机的静载变形测量方法。

本标准适用于单动四柱液压机、框架结构的液压机,双动液压机、卧式液压机、特殊结构的液压机也可参照使用。

本标准不适用于单柱液压机。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

滑块挠度 **slide deflection**

在液压机滑块底面上规定的范围内施加相当于公称力的均布载荷时,滑块底面在规定位置长度(左右或前后方向)内垂直于工作面方向的变形量。

2.2

工作台挠度 **table deflection**

在液压机工作台上规定的范围内施加相当于公称力的均布载荷时,工作台面在规定位置长度(左右或前后方向)内垂直于工作面方向的变形量。

2.3

相对挠度 **relative deflection**

在规定长度(左右或前后方向)上的挠度与规定长度的比值。

3 静载变形测量方法

3.1 滑块、工作台挠度(左右)和相对挠度(左右)

3.1.1 滑块挠度(左右)和滑块相对挠度(左右)

3.1.1.1 测量条件

滑块挠度(左右)和滑块相对挠度(左右)测量时应符合下列条件:

——加载器均匀地置于工作台面长、宽方向的三分之二范围内,加载器具体布置原则见附录 A 和附录 B;

——指示表①、②、③按图 1 所示置于左右台架上,台架置于工作台前后中心位置,指示表的测头触及滑块下平面。