



中华人民共和国国家标准

GB/T 23280—2009

开式压力机 精度

Open front mechanical power presses—Testing of the accuracy

(ISO 6899:1984, MOD)

2009-03-16 发布

2009-11-01 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

本标准修改采用 ISO 6899:1984《开式机械压力机验收条件 精度检验》(英文版)。

本标准与 ISO 6899:1984 的主要技术差异为：

- 范围中最大公称力范围扩大到 4 000 kN；
- 修改了 G1 的允差；
- 修改了 G2 的允差；
- 增加了 G6 项；
- 增加了附录 A。

本标准的附录 A 为规范性附录。

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归口。

本标准负责起草单位：浙江锻压机械集团有限公司、广东锻压机床厂有限公司、江苏扬力集团有限公司、沃得精机(中国)有限公司。

本标准主要起草人：楼宇、钱功、阮卫平、仲太生、郑育林、邵晓璞。

开式压力机 精度

1 范围

本标准规定了开式压力机的几何精度、允差及其检验方法。

本标准适用于公称力不大于 4 000 kN 的单柱固定台压力机、开式固定台压力机和开式可倾压力机(以下简称压力机)。

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 8170—2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 10923—2009 锻压机械 精度检验通则(ISO 230-1:1996,NEQ)

GB/T 11337 平面度误差检测

3 检验前的准备

3.1 精度检验应按附录 A 和 GB/T 10923—2009 的规定进行,尤其是压力机的安装、运动件的温升、测量方法和检验工具的精度。

3.2 表 1 中的几何精度排序不一定是实际检验顺序。几何精度检验可以根据便于检具装拆和检验的任何顺序进行。

3.3 用户有特殊要求的,检验时可不按本标准进行全部项目的检验。

3.4 检验前应将压力机调平;若装有滑块平衡装置时,应按使用说明书安装和调整;应保证量检具的精度; P 为压力机公称力,单位为 kN。

3.5 当实测范围与本标准的规定值不同时,应按实际检验长度进行计算,其计算结果按 GB/T 8170—2008 修约至 μm 。

4 几何精度检验

几何精度检验见表 1。