



中华人民共和国国家标准

GB/T 29547—2013

开式高速精密压力机 精度

Open front high speed precision press—Testing of the accuracy

2013-06-09 发布

2014-01-01 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。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会(SAC/TC 220)归口。

本标准主要起草单位：江苏省徐州锻压机床厂集团有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、浙江锻压机床厂、江苏扬力集团有限公司。

本标准主要起草人：闵建成、姚立敏、闫长海、马立强、钱功、仲太生。

开式高速精密压力机 精度

1 范围

本标准规定了开式高速精密压力机的检验要求、精度检验。

本标准适用于开式高速精密压力机(以下简称“压力机”)。

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 8170 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

GB/T 11337 平面度误差检测

3 检验要求

3.1 精度检验和检验用量检具应符合附录 A、GB/T 10923 的规定。

3.2 检验项目的精度允差值应按实际检验长度进行计算,其计算结果按 GB/T 8170 的规定进行修约至微米位数。

3.3 精度检验应在压力机无负荷的状态下进行,检验过程中不得对影响精度的机构和零件进行调整。

3.4 具有平衡装置的压力机,在精度检验前应按使用说明书的有关规定进行调整。

3.5 工作台上平面为压力机精度检验的基准面。

3.6 滑块下平面的平面度、模柄孔对滑块下平面的垂直度检验允许在装配前检验。

4 精度检验

4.1 工作台上平面及滑块下平面的平面度

4.1.1 检验方法

在被检工作台上平面的 a、b、c 三个点上各放一等高量块,以量块上表面形成的平面为基准面,通过可调量块(分组量块)确定其延伸点 d。将平尺分别放在 a、b、c、d 的任意两量块之上,用量块(或指示器)测量工作台上平面与平尺下检验面的距离(见图 1、图 2)。误差以量块(或指示器)读数的最大差值计。

若压力机无工作台板,则在工作台上作同样检验。