



中华人民共和国国家标准

GB/T 35091—2018

闭式高速压力机 型式与基本参数

Straight-sided high-speed mechanical power presses—Types and basic parameters

(ISO 9189:1993, Machine tools—Straight-sided high-speed mechanical power presses from 250 kN up to and including 4 000 kN nominal force—Characteristics and dimensions, MOD)

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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
闭式高速压力机 型式与基本参数

GB/T 35091—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年5月第一版

*

书号: 155066·1-60100

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 9189:1993《机床工具 250 kN~4 000 kN 闭式高速机械压力机 特性和尺寸》。

本标准与 ISO 9189:1993 相比,第 3 章在结构上做了调整,章下设了 3.1 和 3.2 条款编号。

本标准与 ISO 9189:1993 的技术性差异及其原因如下:

- 适用范围扩大到 6 300 kN,以适应我国闭式高速压力机行业发展;
- 增加了“公称力行程”参数,满足我国冲压工艺需求;
- 增加了“行程次数”参数,满足我国冲压工艺需求;
- 表 1 中增加了 6 300 kN 规格的参数值,以指导我国闭式高速压力机产品设计制造;
- 表 1 中调整了装模高度调节量 h_v 参数值,以适应我国冲压工艺要求。

本标准还做了下列编辑性修改:

- 修改了标准名称。

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:江苏省徐州锻压机床厂集团有限公司、山东莱恩光电科技有限公司、浙江易锻精密机械有限公司、深圳市华测检测有限公司、福建省闽旋科技股份有限公司、泉州市中标标准化研究院有限公司。

本标准主要起草人:闵建成、徐一武、王达、张鑫国、刘攀超、朱斌、方昕、林媛珍。

闭式高速压力机 型式与基本参数

1 范围

本标准规定了公称力范围为 250 kN~6 300 kN 闭式高速压力机的型式与基本参数。
本标准适用于一般用途的闭式高速压力机。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

2.1

高速压力机 **high-speed press**

一种高速自动压力机,其滑块每分钟行程次数比公称力相同的通用压力机高多倍,不适用于单次行程、手动送料操作,需要自动送料装置配合工作的压力机。

2.2

公称力 **nominal force**

F_n

在下死点之前一段距离内,滑块上允许承受的最大作用力。

2.3

最大装模高度 **shut height normal slide stroke**

e_n

装模高度调节到上限位和滑块处于下死点时,滑块底面至工作台垫板上平面之间的距离。

2.4

可调节送料高度 **adjustable feed height**

h_f

从工作台垫板上平面测量的高度。

注:以下公式可用于确定固定送料高度:

$$h_f = \frac{h_b - 0.75h_v}{2}$$

式中:

h_b —— 在半行程情况下的工作台板到滑块的高度;

h_v —— 装模高度调节量。

3 型式与基本参数

3.1 型式

闭式高速压力机采用曲轴结构或偏心传动结构型式;其示意图见图 1。