



中华人民共和国国家标准

GB/T 8591—2000
eqv ISO 5353:1995

土方机械 司机座椅标定点

Earth-moving machinery—Seat index point

2000-03-16 发布

2000-08-01 实施

国家质量技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
土方机械 司机座椅标定点

GB/T 8591—2000

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.bzchs.com>

电话:63787337、63787447

2000年7月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号: 155066·1-16769

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准是等效采用 ISO 5353:1995《土方机械 农林拖拉机和机械——司机座椅标定点》，对 GB/T 8591—1988《土方机械 司机座椅标定点》的修订。通过等效采用国际标准为我国标准，以适应国际贸易、技术和经济交流的需要。

本标准与 GB/T 8591—1988 的主要变动内容如下：

a) 本标准规定的司机座椅标定点 SIP 测定程序较简化实用，去掉了不必要的测定程序步骤；但对测定程序的叙述更完善具体；

b) 删除附录 A；

c) 增加了对多功能机器的座椅规定。

本标准自实施之日起，同时代替 GB/T 8591—1988。

本标准由中华人民共和国建设部提出。

本标准由建设部机械设备与车辆标准技术归口单位北京建筑机械综合研究所归口。

本标准起草单位：天津工程机械研究所。

本标准主要起草人：吴润才、杨耀锡。

本标准于 1988 年 1 月 13 日首次发布。

本标准委托天津工程机械研究所负责解释。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是由各国标准化团体(ISO 成员国)组成的世界性联合会。国际标准的制订一般由 ISO 各技术委员会完成。各技术委员会根据其专业主题而设立,各成员国对此主题感兴趣,均有权加入技术委员会。与 ISO 有联系的各国政府和非政府组织也可参加此项工作。在所有电工技术标准化方面活动中,ISO 与国际电工委员会(IEC)紧密合作。

由各技术委员会制订国际标准草案均应由各成员国投票通过。作为国际标准发布,须获得参加投票成员国至少 75%的赞成票。

国际标准 ISO 5353 由 ISO/TC 127“土方机械”技术委员会,SC2“安全要求和人的因素”分委员会制订。

这是第二版修订,其代替构成技术修订的第一版(ISO 5353:1978)。

中华人民共和国国家标准

GB/T 8591—2000
eqv ISO 5353:1995

土方机械 司机座椅标定点

代替 GB/T 8591—1988

Earth-moving machinery—Seat index point

1 范围

本标准规定了确定司机座椅标定点(SIP)位置的方法和装置,该座椅是为 GB/T 8498 定义的土方机械的司机设计的。

本标准提供了相对于座椅安装固定点的 SIP 标定的统一方法。该 SIP 可由座椅本身或其在机器上的安装位置来确定。SIP 是座椅的特征,该点可以由座椅制造厂规定。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 8498—1999 土方机械 基本类型术语(idt ISO 6165:1997)

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 司机座椅标定点(SIP) seat index point

按 5.3 的规定将图 1 所示的装置装在座椅上时,由该装置规定的座椅中心垂直平面上的那一点。

注

- 1 司机座椅标定点相对机器来说是固定的,并不随座椅的调整和(或)振摆而转移。
- 2 本标准规定的 SIP 是为设计司机工作位置的目的,相当于人的身躯和大腿之间假想的枢轴线与通过司机座椅中心线的垂直平面的交点。

3.2 安装固定点 fixing point

由制造厂规定的一个 SIP 参照点。

见图 2 和图 3 的举例。

4 多功能机器的座椅

在特定的机器上,要求座椅上的司机执行多种功能。因机器有第二套操纵装置,而提供了第二个座椅位置,则座椅的 SIP 相对于机器就有两个位置(即有两个座椅)。SIP 的第一个定位应符合第一个位置和操纵装置所对应的标准,而 SIP 的第二个定位也应符合第二个位置和操纵装置所对应的标准。

5 技术要求

5.1 测定司机座椅标定点(SIP)的装置

SIP 测定装置如图 1 所示,装置的质量应为 $6\text{ kg} \pm 1\text{ kg}$ 。装置的工作面应是硬木的(用 200 号或更细的砂纸或等价的磨料抛光),或是具有相同性质的其他材料,以达到与 5.3.1 中的软棉布具有最小的摩擦力。