



中华人民共和国国家标准

GB/T 25719—2010

电液锤 技术条件

Electro hydraulic forging hammer—
Technical requirements

2010-12-23 发布

2011-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

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(SAC/TC 220)归口。

本标准起草单位:安阳锻压机械工业有限公司、太原科技大学、深圳市华测检测技术股份有限公司。

本标准主要起草人:王卫东、李永堂、刘福海、朱平、韩涛、马淑叶、王爱娟、李波、常民。

电液锤 技术条件

1 范围

本标准规定了电液锤的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于电液锤(包括有砧座式自由锻电液锤、模锻电液锤、数控模锻电液锤),也适用于改造蒸-空锻锤的电液动力头。

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 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB/T 3766 液压系统 通用技术条件(GB/T 3766—2001,eqv ISO 4413:1998)

GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2008,IEC 60204-1:2005,IDT)

GB/T 6576 机床润滑系统(GB/T 6576—2002,eqv ISO 5170:1977)

GB/T 7932 气动系统 通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998,IDT)

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10923 锻压机械精度检验通则

GB/T 13306 标牌

GB 17120 锻压机械 安全技术条件

GB/T 23281 锻压机械噪声声压级测量方法(GB/T 23281—2009,ISO 11202:1995,NEQ)

GB/T 25718 电液锤 型式与基本参数

JB/T 1829 锻压机械 通用技术条件

JB/T 5775 锻压机械灰铸铁件 技术条件

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

JB/T 8467 锻钢件超声波探伤方法

JB/T 8609 锻压机械焊接件 技术条件

JB/T 9954 锻压机械液压系统清洁度

3 技术要求

3.1 基本要求

3.1.1 电液锤应符合 JB/T 1829 和本标准的规定,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

3.1.2 铸铁件应符合 JB/T 5775 的规定,焊接件应符合 JB/T 8609 的规定。

3.1.3 使用说明书应符合 GB/T 9969 的规定。

3.1.4 重要锻件应进行超声波探伤(如锤杆、锤头、砧块等),超声波探伤应符合 JB/T 8467 的规定,并做好有关记录。

3.1.5 电液锤的随机备件、附件应能互换,并符合有关技术文件的规定。

3.1.6 电液动力头和机身所用的所有紧固件应采取防松措施,动力头与机身应有减震垫。