

<<重型机械标准-4-增补版>>

图书基本信息

书名：<<重型机械标准-4-增补版>>

13位ISBN编号：9787506665995

10位ISBN编号：7506665999

出版时间：2012-4

出版时间：全国机器轴与附件标准化技术委员会、中国质检出版社第三编辑室 中国标准出版社  
(2012-04出版)

作者：全国机器轴与附件标准化技术委员会，中国质检出版社第三编辑室

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<重型机械标准-4-增补版>>

### 内容概要

《重型机械标准（增补版4）》收集了2007年至2010年批准发布的重型机械标准共70多项，分两册出版，内容主要包括：设计要素；公差与配合、形位公差；通用技术条件；金属材料；非金属材料；紧固件；液压与气动装置；密封；弹簧；轴承与附件；操作件、扳手；吊耳、钢丝绳、梯子和栏杆等11个部分。

## &lt;&lt;重型机械标准-4-增补版&gt;&gt;

## 书籍目录

设计要素 GB / T 1031—2009产品几何技术规范 (GPS) 表面结构 轮廓法表面粗糙度参数及其数值 公差与配合 形位公差 GB / T 1800.1—2009产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合第1部分:公差、偏差和配合的基础 GB / T 1800.2—2009产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表 GB / T 1801—2009 产品几何技术规范 (GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择 GB / T 3177—2009 产品几何技术规范 (GPS) 光滑工件尺寸的检验 通用技术条件 GB 190—2009危险货物包装标志 JB / T 5000.1—2007重型机械通用技术条件第1部分:产品检验 JB / T 5000.2—2007重型机械通用技术条件第2部分:火焰切割件 JB / T 5000.3—2007重型机械通用技术条件第3部分:焊接件 JB / T 5000.4—2007重型机械通用技术条件第4部分:铸铁件 JB / T 5000.5—2007重型机械通用技术条件第5部分:有色金属铸件 JB / T 5000.6—2007重型机械通用技术条件第6部分:铸钢件 JB / T 5000.7—2007重型机械通用技术条件第7部分:铸钢件补焊 JB / T 5000.8—2007重型机械通用技术条件第8部分:锻件 JB / T 5000.9—2007重型机械通用技术条件第9部分:切削加工件 JB / T 5000.10—2007重型机械通用技术条件第10部分:装配 JB / T 5000.11—2007重型机械通用技术条件第11部分:配管 JB / T 5000.12—2007重型机械通用技术条件第12部分:涂装 JB / T 5000.13—2007重型机械通用技术条件第13部分:包装 JB / T 5000.14—2007重型机械通用技术条件第14部分:铸钢件无损检测 JB / T 5000.15—2007 重型机械通用技术条件 第15部分:锻钢件无损检测 金属材料(铸件、锻件)、非金属材料 GB / T 1348—2009球墨铸铁件 GB / T 7659—2010焊接结构用铸钢件 GB / T 8263—2010抗磨白口铸铁件 GB / T 8491—2009高硅耐腐蚀铸铁件 GB / T 9437—2009耐热铸铁件 GB / T 9439—2010灰铸铁件 GB / T 9440—2010可锻铸铁件 JB / T 5775—2010锻压机械灰铸铁件技术条件 JB / T 9205—2008珠光体球墨铸铁零件感应淬火金相检验 金属材料 GB / T 3279—2009弹簧钢热轧钢板 GB / T 3639—2009冷拔或冷轧精密无缝钢管 GB / T 4240—2009不锈钢丝 GB / T 4357—2009冷拉碳素弹簧钢丝 GB / T 5313—2010厚度方向性能钢板 GB / T 11251—2009合金结构钢热轧厚钢板 JB / T 10915—2008不锈钢表面着色 紧固件 GB / T 3098.1—2010紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱 GB / T 3632—2008钢结构用扭剪型高强度螺栓连接副

## &lt;&lt;重型机械标准-4-增补版&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：4.4.4有暂时或永久性危险的机械部位或装置，应涂以宽度约100 mm、与水平面成45°斜角、颜色为黄、黑相间的“虎皮”状警示条纹。

同一条棱线两侧的条纹倾斜方向应相反。

如果表面面积较小，条纹宽度可以适当缩小，但黄条纹与黑条纹每种不得少于两条。

前述有暂时或永久性危险的机械部位或装置包括：各种机械在工作或移动时容易产生碰撞的部位，如移动式起重机的外伸腿、起重机的吊钩滑轮侧板、起重臂的顶端、四轮配重；平顶拖车的排障器及侧面栏杆；门式起重机门架下端；剪板机的压紧装置；冲床的滑块等。

4.4.5机器产品配管的面漆颜色应与机器的面漆颜色相同。

距机器1 m以外的配管颜色，应符合表6关于基本识别色的规定。

4.5涂装施工要求 4.5.1环境要求 4.5.1.1一般情况下，涂装施工环境温度不得低于5℃，相对湿度应不大于85%。

对北方地区的冬季施工，应尽量选用适合低温下施工和固化的油漆。

4.5.1.2雨、雪、雾天气及风力超过4级时，禁止在室外施工。

待涂装表面有结霜、结露的，不许施工。

4.5.1.3涂装及固化过程中，涂装件表面温度不得超过60℃。

禁止漆膜在烈日下暴晒。

4.5.1.4施工区域必须保持空气流通。

涂装及固化过程中应无粉尘及其他异物飞扬。

4.5.2施工要求 4.5.2.1涂装时，应严格遵守各种涂料对温度、湿度等的要求，遵守重涂间隔时间及调配方法的有关规定。

4.5.2.2施工前，如发现涂料出现胶化、结块等异常现象，应停止调配和施工。

4.5.2.3涂装施工过程中，应注意各种施工方法对漆膜的影响。

要尽量保证漆膜的均匀，不可漏涂。

对于边、角、夹缝、螺钉头、铆接缝、焊缝等部位要先涂刷，然后再大面积涂装。

4.5.2.4对焊后或装配后无法涂漆的构件部位，应在焊前或组装前涂漆。

4.5.2.5两种不同颜色的涂层交界处，其界面必须明显、整齐。

4.5.2.6需经常拆装的零件，其相互连接处的油漆面必须平整。

缝线应明显，不得出现漆膜崩落、界线不分或漆成一片等现象。

4.5.2.7喷涂施工时，应对产品不需涂装的部位进行遮盖，防止误涂。

4.5.2.8机器产品表面是否需要刮腻子，应在图样或技术文件中注明。

刮腻子时，应先涂底漆，底漆干燥后再进行刮腻子操作。

刮腻子一般进行1次~2次，每次厚度约为0.5 mm~1 mm，局部最大总厚度不得超过5 mm。

腻子干燥后须对表面进行打磨，打磨后的腻子表面应平整、光滑、牢固、无裂纹。

## <<重型机械标准-4-增补版>>

### 编辑推荐

近几年，由于标准的大量制修订，新标准不断出现，读者迫切需要了解新标准内容。为满足广大使用者对标准文本的需求，全国机器轴与附件标准化技术委员会和中国质检出版社第三编辑室共同合作出版了《重型机械标准4(增补版)》，受到读者好评。

<<重型机械标准-4-增补版>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>