



中华人民共和国国家标准

GB/T 24857—2010

粮油机械 板件、板型钢构件 通用技术条件

Grain and oil machinery—
Technical requirements for plates & components of steel of plate model

2010-06-30 发布

2011-01-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
粮 油 机 械 板 件、板 型 钢 构 件
通 用 技 术 条 件

GB/T 24857—2010

*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号
邮 政 编 码：100045

网 址 www.spc.net.cn

电 话：68523946 68517548

中 国 标 准 出 版 社 秦 皇 岛 印 刷 厂 印 刷
各 地 新 华 书 店 经 销

*

开 本 880×1230 1/16 印 张 0.5 字 数 9 千 字
2010 年 7 月 第 一 版 2010 年 7 月 第 一 次 印 刷

*

书 号：155066·1-40216

如 有 印 装 差 错 由 本 社 发 行 中 心 调 换

版 权 专 有 侵 权 必 究

举 报 电 话：(010)68533533

前 言

本标准由国家粮食局提出。
本标准由全国粮油标准化技术委员会归口。
本标准起草单位：河南工业大学。
本标准主要起草人：武文斌、阮竞兰、王新。

粮油机械 板件、板型钢构件 通用技术条件

1 范围

本标准规定了金属薄板制件(以下简称板件),以及由板型钢(薄板、扁钢、轻型型钢、弯曲型钢等)组成的构件的术语和定义、基本要求、构件组合、试验方法、检验规则和标志、储存。

本标准适用于厚度不大于 3 mm 的金属薄板制件及由厚度不大于 5 mm 的板型钢组成的构件。

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 152.1 紧固件 铆钉用通孔

GB/T 1800.3—1998 极限与配合 基础 第3部分:标准公差和基本偏差数值表

GB/T 3375 焊接术语

GB/T 12467.3 金属材料熔焊质量要求 第3部分:一般质量要求

GB/T 12620 长圆孔、长方孔和圆孔筛板

GB/T 13914 冲压件尺寸公差

JB/T 3223 焊接材料质量管理规程

JB/T 4378.2 金属冷冲压件 通用技术条件

JB/T 8930 冲压工艺质量控制规范

ISO 15612 金属材料焊接的程序和鉴定 焊接程序试验 第12部分:点焊、缝焊和凸焊

3 术语和定义

GB/T 3375 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

冲压 pressing

板料经分离或成形而得到制件的工艺的统称。

3.2

冲压件 stamping

用冲压的方法制成的工件或毛坯。

3.3

拉深 drawing

拉延 tensile

变形区在一拉一压的应力状态作用下,使板料(浅的空心坯)成形为空心件(深的空心件)而厚度基本不变的加工方法。

3.4

塌角 sunk angle

冲截或下料后,刀口附近材料被冲压所形成的圆角。