第一图书网, tushu007.com

<<压缩机标准汇编（下）>>

图书基本信息

书名：<<压缩机标准汇编（下）>>

13位ISBN编号：9787506657440

10位ISBN编号：7506657449

出版时间：2010-4

出版时间：中国标准出版社

作者：中国标准出版社第三编辑室 编

页数：556

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

前言

本标准根据国际标准ISO 1217：1996《容积式压缩机验收试验》，修订原GB3853-83《一般用容积式空气压缩机性能试验方法》。
除附录A外，本标准在技术内容上均与该国际标准相等效。
依据ISO 1217修订我国GB3853时，考虑到ISO 1217的附录A规定的是液环压缩机试验方法，而这部分内容在国内并非归属压缩机专业，且目前已有相应的国家标准，故修订GB3853时未予采纳。
同时，原GB3853中一般用空气压缩机性能测量部分经多年实践证明适合我国国情，又不与国际标准冲突，故修订时保留了这部分内容并以附录A形式列入新的标准，替代原附录A液环压缩机内容。
这样整个标准在编排上亦与国际标准相一致。
由于采用了ISO 1217：1996，本标准和原GB3853-83相比，内容有了很大的扩展，使其由原来仅适用于一般用的空气压缩机到目前适用整个容积式压缩机。
本标准是第二版，从实施之日起它取代了第一版（GB3853-83）。
本标准的附录A、附录B、附录c、附录D都是标准的附录。
本标准的附录E、附录F、附录G都是提示的附录。
本标准由中华人民共和国机械工业部提出。
本标准由全国压缩机标准化技术委员会归口。
本标准起草单位：机械工业部合肥通用机械研究所。
本标准主要起草人：薛正学、陈放、陈向东。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本汇编收集了截至2009年底以前批准发布的现行国家标准和行业标准91个。
分上、下册出版。
上册内容为基础标准、 安全要求、噪声限值、产品标准；下册内容为检测方法、压缩机零部件、压缩机用油及材料。
本书为下册。

书籍目录

检测方法　GB／T 3853—1998 容积式压缩机验收试验　GB／T 5773—2004 容积式制冷剂压缩机性能试验方法　GB／T 7777—2003 容积式压缩机机械振动测量与评价　GB／T 15487—1995 容积式压缩机流量测量方法　GB／T 10893.2—2006 压缩空气干燥器第2部分：性能参数　JB／T 5439—1991 压缩机球墨铸铁零件的超声波探伤　JB／T 5440一1991 压缩机锻钢零件的超声波探伤　JB／T 5441—1991 压缩机铸钢零件的超声波探伤　JB／T 5442—1991 压缩机重要零件的磁粉探伤　JB／T 6892—1993 往复活塞氧气压缩机性能试验方法　JB／T 9103.2—1999 往复活塞乙炔压缩机性能试验方法压缩机零部件　GB／T 10893—1989 压缩空气干燥器规范与试验　GB／T 13276—1991 容积式空气压缩机进气滤清消声器　JB／T 2231.1 1999 往复活塞压缩机零部件第1部分：轴、销外径尺寸　JB／T 2231.2—1999 往复活塞压缩机零部件第2部分：气缸直径　JB／T 2231.3—1999 往复活塞压缩机零部件第3部分：薄壁轴瓦　JB／T 2231.4—1999 往复活塞压缩机零部件第4部分：环状阀片　JB／T 2231.5—1999 往复活塞压缩机零部件第5部分：气阀安装尺寸　JB／T 2409—1999 螺杆压缩机转子和同步齿轮基本参数及尺寸　JB／T 3771—1992 移动式压缩机底盘技术条件　JB／T 5447—1991 往复活塞压缩机铸铁活塞环　JB／T 6441—1992 压缩机用安全阀　JB／T 6539一1992 微型空气压缩机用钢制压力容器　JB／T 7239—1994 往复活塞压缩机用网状阀片　JB／T 8694—1998 往复活塞氧气压缩机网状阀技术条件　JB／T 8867—2000 固定的往复活塞空气压缩机储气罐　JB／T 9102.1—1999 往复活塞压缩机金属平面填料第1部分：三斜口密封圈　JB／T 9102.2—1999 往复活塞压缩机金属平面填料第2部分：三斜口刮油圈　JB／T 9102.3—1999 往复活塞压缩机金属平面填料第3部分：三、六瓣密封圈　JB／T 9102.4—1999 往复活塞压缩机 金属平面填料第4部分：径向切口刮油圈　JB／T 9102.5—1999 往复活塞压缩机 金属平面填料 第5部分：密封圈和刮油圈用拉伸弹簧　JB／T 91Q2.6—1999 往复活塞压缩机 金属平面填料 第6部分：密封圈和刮油圈技术条件　JB／T 9106—1999 注油器压缩机用油及材料　GB 5904—1986 轻负荷喷油回转式空气压缩机油　GB／T 7631.9—1997 润滑剂和有关产品(L类)的分类第9部分：D组(压缩机)　GB 12691—1990 空气压缩机油　JB／T 6431—1992 容积式压缩机用灰铸铁件技术条件　JB／T 9104—1999 容积式压缩机用球墨铸铁件技术条件　SH／T 0538—1993 轻负荷喷油回转式空气压缩机油换油指标　GB／T 699 1999 优质碳素结构钢　GB／T 700—2006 碳素结构钢　GB／T 1220—2007 不锈钢棒　GB／T 3077—1999 合金结构钢　GB／T 11253—2007 碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带　GB／T 1173—1995 铸造铝合金　GB／T 1176—1987 铸造铜合金技术条件　GB／T 9438—1999 铝合金铸件　GB／T 13819—1992 铜合金铸件　GB／T 15114—2009 铝合金压铸件　GB／T 15115—2009 压铸铝合金　GB／T 15116—1994 压铸铜合金　GB／T 15117—1994 铜合金压铸件　GB／T 5330—2003 工业用金属丝编织方孔筛网

章节摘录

插图：炉次中任一熔炼炉次的合格试样交付。
如果所提交验收的单铸或附铸试样性能不合格，需从铸件上切取试样时，应从该热处理炉次的各个熔炼炉次中随机或按供需双方商定的方法选取铸件，切取试样测定力学性能。
5.4.6 当被抽检的铸件本体取样力学性能不合格时（不论试样上是否存在铸造缺陷），可加倍抽检，重新取样检验力学性能。
如果加倍抽检的结果都合格，则该炉（批）铸件力学性能合格。
否则不合格。
当加倍抽检仍不合格时，允许重新热处理后取样检验，但只允许重复热处理二次。
每次热处理后，若单铸试样不合格，铸件上切取的力学性能合格时，则该熔炼炉次铸件为合格件。
5.4.7 当用户对切取试样力学性能要求不同于本标准时，应与铸件生产厂协商按专用技术文件规定进行。
5.4.8 一般情况下，硬度不做检验。
当设计有要求时，应按GB／T1173-1995中5.2.12条的规定，在同一批次铸件中抽检。
如不合格，抽检数量加倍。
加倍抽检的铸件硬度都合格，则该批铸件硬度合格。
否则不合格。
当加倍抽检后仍不合格，允许重复热处理，但重复热处理次数不允许超过二次。
5.4.8.1铸件硬度检验部位及抽检方法，应符合图样或有关文件规定。
如无明确规定，则在铸件需要保证特定硬度的部位检验硬度。

编辑推荐

《压缩机标准汇编(下)》是由中国标准出版社出版的。

第一图书网, tushu007.com

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