

标引符号说明：

- a——循环周期起点；
- b——送料动作完成；
- c——活动横梁快速下落完成；
- d——活动横梁减速制动完成；
- e——第一次加压阶段的活动横梁下落完成；
- f——排气阶段的活动横梁动作完成；
- g——第二次加压阶段活动横梁下落完成；
- h——卸压阶段活动横梁上升完成；
- (a) ——活动横梁回程上升，本循环周期结束，下一个循环周期起点。

图 A.2 自动负荷循环曲线图

- A.3.2 压制力调整，从小到大分级调整各压制力，第一次加压的压制力在规定范围内调整，第二次加压的压制力逐步调至公称值。
- A.3.3 加压和排气控制调整，对每个循环内的各段加压和排气控制进行调试。
- A.3.4 在自动循环试验期间进行不同的工艺模式转换试验。
- A.3.5 急停键操作，在自动循环运行期间按急停键，操作不应少于三次。
- A.3.6 超载保护性能，按表A.1规定的超载系数设定第二次加压的压制力，试验不应少于三次。

表 A.1 超载系数

项目	公称压制力 kN		
	<10000	10000~20000	>20000
超载系数	≤ 1.08	≤ 1.06	≤ 1.04

- A.3.7 缺料保护性能，分别模拟料槽缺料和模具缺料，试验不应少于三次。
- A.3.8 超行程保护，分别模拟活动横梁、送料小车超行程，试验不应少于三次。

A.4 压砖试验

压砖试验累计时间不少于2 h。压砖试验步骤如下：

- a) 粉料由压砖机后上方的料箱经软管(或用皮带机)送到压砖机送料装置；
- b) 布料小车向前运动，把前一次压好的砖坯推出(或由压机前方的取坯机取出)；
- c) 当送料装置到达模腔上方时顶出器一次下降，使模具的料腔内装满粉料；
- d) 布料小车退回后位，顶出器二次下降墩料；
- e) 活动梁快速下降，在接触粉料面之前动梁制动转为慢速直到压紧粉料；
- f) 依次进行低压压制、排气、中压压制、(排气、中压压制)、高压压制；
- g) 卸荷、活动梁快速上升，活动梁快速上升的同时顶出器上升把压好的砖坯顶出模腔；
- h) 活动梁升至高位时布料小车向前运动开始下一循环。

附录 B
(规范性附录)
精度检验方法

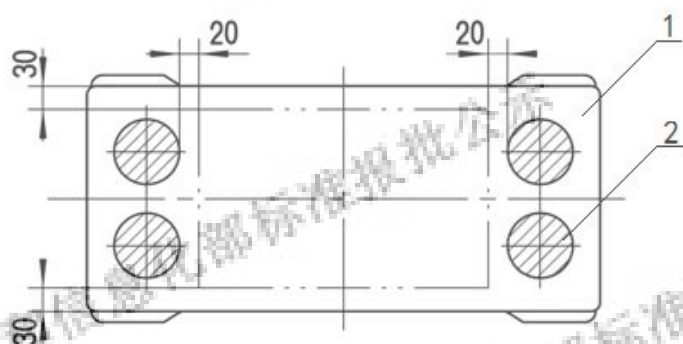
B.1 基本要求

- B.1.1 精度检验应在负荷运转试验后进行，检验过程中不应影响精度的机构和零件进行调整。
- B.1.2 精度检验应符合GB/T 10923的规定。

B.2 工作台面的平面度检验

测量条件：在图 B.1中双点划线围成区域内测量。

单位为毫米



标引序号说明：
1——下横梁；
2——立柱。

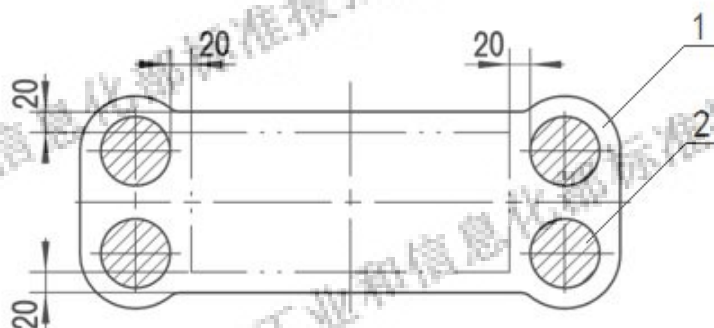
图 B.1 工作台面平行度检验示意图

B.3 活动横梁下平面的平面度检验

测量条件：

- a) 在图 B.2 中双点划线围成区域内测量；
- b) 检验允许在装配前进行。

单位为毫米



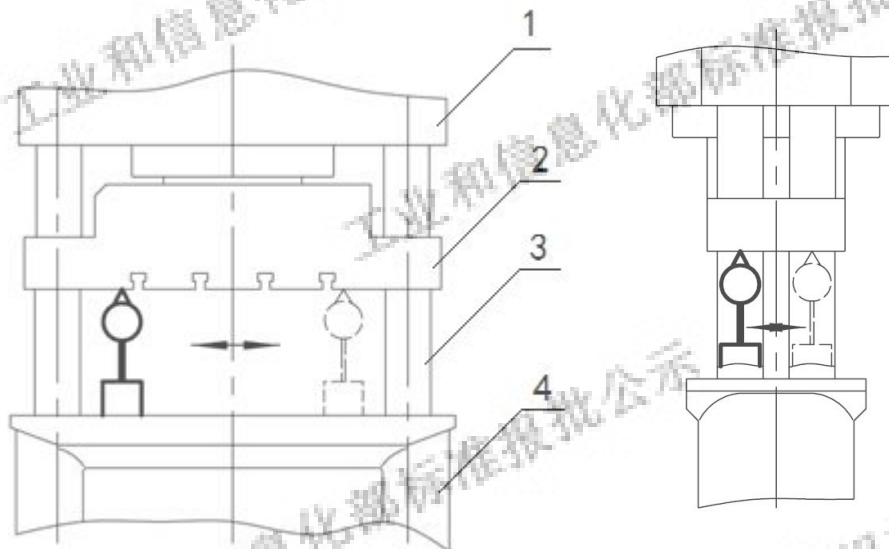
标引序号说明：
1——下横梁；
2——立柱。

图 B.2 活动横梁下平面的平面度检验示意图

B.4 活动横梁下平面对工作台面的平行度检验

测量条件：

- a) 在图 B.2 中双点划线围成区域内测量；
- b) 在活动横梁左右和前后两个方向上（见图 B.3），距行程下限 20mm 和 60mm 处分别检验；
- c) 当活动横梁不能自动停止在上述位置时，可在其中心位置加一不影响测量精度的支撑棒。



a) 左右方向

b) 前后方向

标引序号说明：

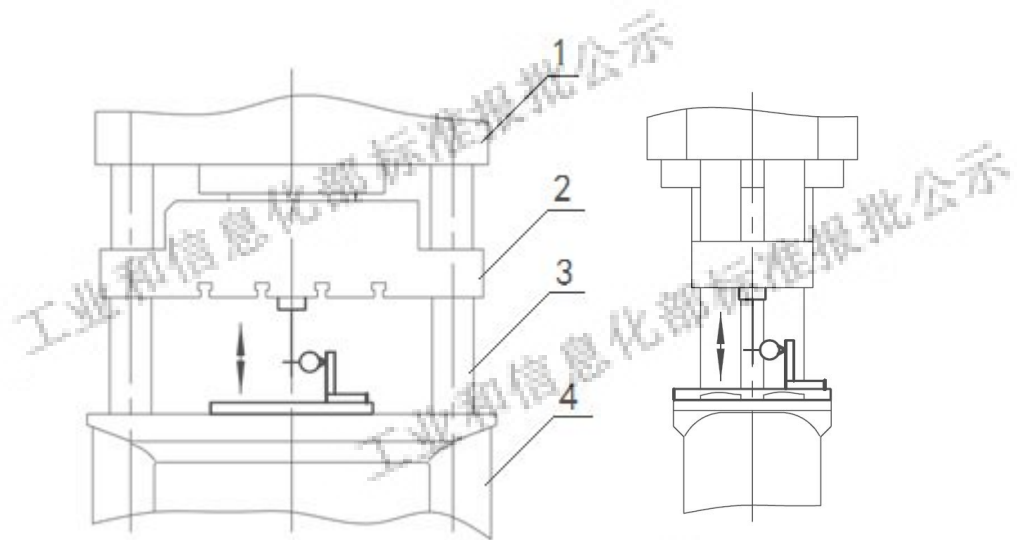
- 1——上横梁；
- 2——活动横梁；
- 3——立柱；
- 4——下横梁。

图 B.3 活动横梁下平面对工作台面平行度检验示意图

B.5 活动横梁运动轨迹对工作台面的垂直度检验

测量条件：

- a) 在左右和前后两个方向上（见图 B.4）测量，测量距离不应小于活动横梁额定行程的 60%。
- b) 检验时允许在工作台面放置一把检验平尺。



a) 左右方向

b) 前后方向

标引序号说明:

- 1——上横梁;
- 2——活动横梁;
- 3——立柱;
- 4——下横梁。

图B.4 活动横梁对工作台面的垂直度检验示意图

附录 C
(规范性附录)
挠度检验方法

C.1 测量条件

- C.1.1 分别将上、下垫块安装在活动横梁下平面和工作台面前后、左右对称的中间位置。
- C.1.2 在额定公称压制力的作用下，上、下垫块承载面的平均压力一般应符合表C.1的规定；上垫块前后方向的宽度尺寸不应大于活动横梁的90%；下垫块前后方向的宽度尺寸不应大于工作台的85%；上、下垫块的高度应与压砖机的负荷试验运行相适应。

表 C.1 平均压力

项目	公称压制力 kN	
	<10000	≥10000
平均压力 MPa	>25~40	>30~45

C.1.3 在工作台面放置两等高块，在等高块上放置一条横杆（见图C.1）。横杆应具有足够的刚性，等高块和横杆应尽量靠近工作台的中心线。

C.2 活动横梁挠度测量

- C.2.1 指示器①、②、③按图C.1置于横杆上。指示器的测头触在活动横梁下平面上，加载前指示器调整至零位；
- C.2.2 当压砖机加载至公称压制力时，记录指示器①、②、③的读数（绝对值），按公式（C1）求出被测

$$\Delta_b = \left| \frac{\Delta_2 - 0.5(\Delta_1 + \Delta_3)}{L_1} \right| \dots\dots\dots (C1)$$

活动横梁挠度。

式中：

- Δ_b ——活动横梁每米挠度的数值，单位为毫米每米（mm/m）；
- Δ_1 、 Δ_2 、 Δ_3 ——分别为指示器①、②、③的读数的数值，单位为毫米（mm）；
- L_1 —— 指示器①、③的中心距离的数值，单位为米（m）。

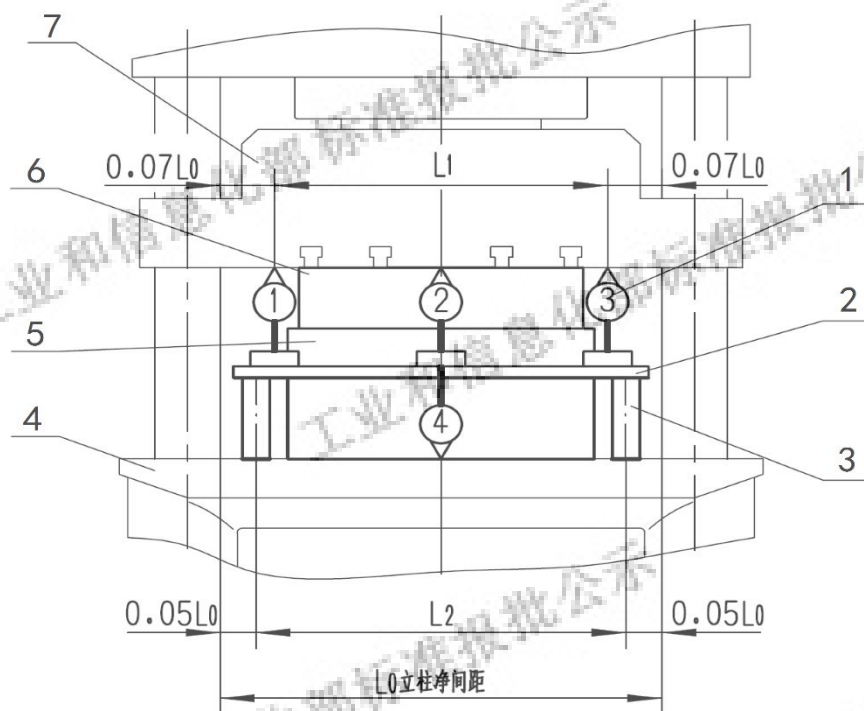
C.3 下横梁挠度测量

- C.3.1 指示器按图C.1置于横杆的中部，指示器测头触在工作台板上，加载前指示器调整至零位；
- C.3.2 当压砖机加载至公称压制力时，记录指示器④的读数（绝对值）。按公式（C2）求出被测下横梁挠度。

$$\Delta_x = \frac{\Delta_4}{L_2} \dots\dots\dots (C2)$$

式中：

- Δ_x —— 下横梁每米挠度的数值，单位为毫米每米（mm/m）；
- Δ_4 —— 指示器④的读数的数值，单位为毫米（mm）；
- L_2 —— 等高块中心距离的数值，单位为米（m）。



标引序号说明：

- 1——指示器；
- 2——横杆；
- 3——等高块；
- 4——工作台；
- 5——下垫块；
- 6——上垫块；
- 7——活动横梁；
- L_0 —— 透水砖压机立柱净间距；
- L_1 —— 指示器①、③的中心距离；
- L_2 —— 等高块中心距离。

图C.1 挠度测量示意图