

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/TXXXXX—XXXX

蒸压加气混凝土设备 蒸养车

Autoclaved aerated concrete equipment—
Car used steam curing process

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

(报批稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国建筑材料联合会提出。

本文件由国家建筑材料工业机械标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：安徽科达机电有限公司、江苏天元智能装备股份有限公司、江苏三工建材科技有限公司、中国建材机械工业协会。

本文件主要起草人：陈新疆、齐国良、陆洁、薛成、陈新华、唐娟、蔡中杰。

蒸压加气混凝土设备 蒸养车

1 范围

本文件规定了蒸压加气混凝土设备 蒸养车（以下简称蒸养车）的**分类**、型号与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于蒸压加气混凝土制品蒸压用**无动力**蒸养车。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 699-2015 优质碳素结构钢
- GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口
- GB/T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值（ISO 2768-2:1989, IDT）
- GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差（ISO 2768-1:1989(E), IDT）
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 9439 灰铸铁件
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件
- GB/T 13306 标牌
- JB/T 5000.8 重型机械通用技术条件 第8部分:锻件
- JC/T 402 水泥机械涂漆防锈**技术**条件
- JC/T 406 水泥机械包装技术条件
- JC/T 532-2007 建材机械钢焊接件通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

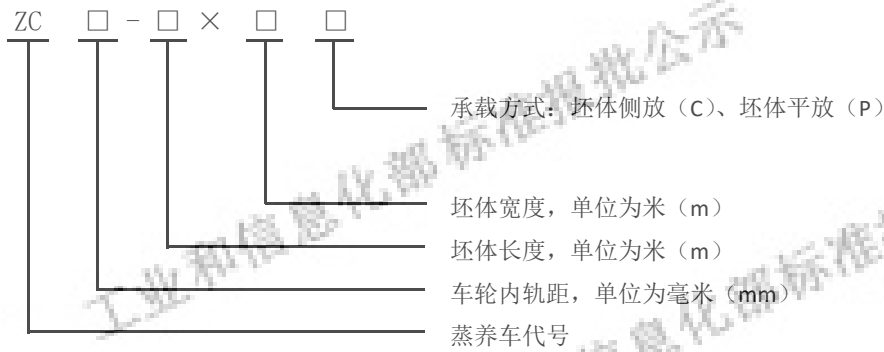
4 **分类**、型号与基本参数

4.1 **分类**

蒸养车按承载方式分为：坯体**侧放**、坯体**平放**。

4.2 **型号**

蒸养车型号表示方法如下：



示例：蒸养车内轨距为 1000 mm，坯体长度 4.8 m、坯体宽度为 1.2 m、坯体侧放的蒸养车标记为：

蒸压加气混凝土设备—蒸养车 JC/T XXXXX—ZC1000-4.8×1.2C

4.3 基本参数

蒸养车的基本参数见表 1。

表 1 基本参数

项 目	参 数
车轮内轨距 mm	600、750、800、860、1000、1400
承载坯体（长度×宽度） m	4.2×1.2、4.8×1.2、4.8×1.5、5×1.2、5×1.5、6×1.2、6×1.5
承载坯体模数	≥两模
注1：表内数据为坯体长度、宽度的有效尺寸。 注2：其他参数的蒸养车根据使用工艺要求及用户要求进行设计制造。	

5 技术要求

5.1 基本要求

- 5.1.1 蒸养车应符合本文件的规定，并按规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 5.1.2 铸钢件应符合 GB/T 11352 的规定。
- 5.1.3 灰铸铁件应符合 GB/T 9439 的规定。
- 5.1.4 锻件应符合 JB/T 5000.8 的规定。
- 5.1.5 轴类零件材料力学性能不应低于 GB/T 699-2015 中 45 号钢的规定，并应进行调质处理。
- 5.1.6 焊接件应符合 JC/T 532-2007 的规定。焊接表面质量等级不应低于 JC/T 532-2007 中表 2 中 III 级，尺寸极限偏差不应低于 JC/T 532-2007 中表 3 中 B 级，角度极限偏差不应低于 JC/T 532-2007 中表 5 中 B 级。
- 5.1.7 焊缝坡口应符合 GB/T 985.1 的要求。
- 5.1.8 机械加工件的未注尺寸公差应符合 GB/T 1804-2000 中表 1~表 3 中 m 级要求；未注形状及位置公差应符合 GB/T 1184-1996 中表 1~表 4 中 K 级要求。非机械加工表面应符合 GB/T 1804-2000 中表 1~表 3 中 c 级要求。

5.2 整机性能

- 5.2.1 蒸养车基本参数应符合表 1 的规定。
- 5.2.2 蒸养车运行平稳、无卡滞、无冲击和异常声响。
- 5.2.3 蒸养车应具备自动挂钩、脱钩功能。
- 5.2.4 蒸养车车轮轴承润滑宜采用耐高温润滑脂，加注润滑脂点位置应安全便捷，轴承密封处应无润滑脂泄漏。

5.3 主要零部件及装配

5.3.1 车架

5.3.1.1 车架工作面平面度误差不应大于 5 mm。

5.3.1.2 车架的长度方向有效承载面的对角线长度尺寸差不应大于 4 mm。

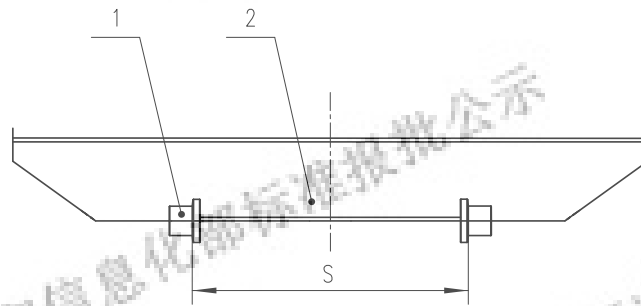
5.3.2 车轮组

5.3.2.1 车轮工作表面淬火硬度不应小于 HRC 40。

5.3.2.2 蒸养车左右车轮安装中心线与车架中心线对称度误差不应大于 2 mm。

5.3.2.3 各车轮组踏面到车架工作面的高度差不应大于 4 mm。

5.3.2.4 两侧行走车轮内轮缘轮距偏差为 S_{-2}^0 mm，四车轮对角线长度差不应大于 4 mm，四车轮踏面平面度不应大于 1 mm(见图 1)。



标引序号及符号说明：

1 —— 车轮组；

2 —— 车架；

S —— 两侧行走车轮内轮缘轮距。

图1 蒸养车示意图

5.3.2.5 组装前车轮轴承应清洗干净，组装时轴承应加注润滑脂。

5.3.2.6 各车轮组均匀与轨道接触，车轮转动不应有卡阻现象。

5.3.3 挂钩

5.3.3.1 挂钩与钩架的纵向中心线偏差不应大于 5 mm。

5.3.3.2 挂钩与钩架二者承载面水平中心线的高度偏差不应大于 2 mm。

5.3.3.3 挂钩应转动灵活，不应有卡阻现象，抬起后应能自动复位，并不应触碰地面。

5.4 外观质量

5.4.1 蒸养车表面应平整、不应有明显的碰伤、锈蚀等缺陷。

5.4.2 结构件的钢材在涂装前应进行表面除锈处理。

5.4.3 蒸养车应喷涂防锈底漆，涂漆质量应符合 JC/T 402 的规定。

6 试验方法

6.1 整机性能

6.1.1 基本参数 (5.2.1) 的验证，采用目视检测及用钢卷尺检测。

6.1.2 整机运行 (5.2.2)、自动挂脱钩功能 (5.2.3) 的验证，采用目视检测。

6.1.3 车轮轴承润滑密封 (5.2.4) 的验证，采用目视检测。

6.2 主要零部件

6.2.1 车架工作面平面度 (5.3.1.1) 的验证，用水准仪检测。

- 6.2.2 车架有效承载面的对角线长度差（5.3.1.2）的验证，用钢卷尺进行检测。
- 6.2.3 车轮硬度（5.3.2.1）的验证，采用便携式硬度计检测。
- 6.2.4 车轮安装中心线与车架中心线对称度（5.3.2.2）的验证，用尼龙线和钢直尺进行检验。
- 6.2.5 车轮组踏面到车架工作面的高度差（5.3.2.3）的验证，用尼龙线、钢直尺进行检验。
- 6.2.6 车轮内轮缘轮距、对角线差及轮踏面平面度（5.3.2.4）的验证，用尼龙线、钢卷尺进行检验。
- 6.2.7 车轮轴承组装（5.3.2.5）、车轮与轨道接触（5.3.2.6）的验证，采用目视检测。
- 6.2.8 挂钩与钩架的纵向中心线偏差（5.3.3.1）、高度差（5.3.3.2）的验证，用尼龙线、钢直尺进行检验。
- 6.2.9 挂钩转动与抬起（5.3.3.3）的验证，采用目视检测。
- 6.3 外观质量
- 6.3.1 外观表面缺陷（5.4.1）的检验，采用目视检测。
- 6.3.2 材料防锈涂漆（5.4.2、5.4.3）的验证，采用目视检测。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

- 7.2.1 蒸养车应经制造厂质检部门检验合格，签发**质量合格证明文件**方可交付。
- 7.2.2 出厂检验项目内容见表2。

表2 检验项目表

检验项目	项目特性	技术要求对应章条编号	检测方法对应章条编号	出厂检验	型式检验
车轮组	重要项	5.3.2	6.2.3-6.2.7	√	√
挂钩		5.3.3	6.2.8、6.2.9、6.2.9	√	√
基本参数	一般项	5.2.1	6.1.1	√	√
运行状况		5.2.2	6.1.2	--	√
自动挂、脱钩		5.2.3	6.1.2	√	√
轴承润滑密封		5.2.4	6.1.3	--	√
车架		5.3.1	6.2.1、6.2.2	√	√
外观质量		5.4	6.3	√	√

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 产品停产两年以上，恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.3.2 型式检验项目为本文件的全部要求项目。

7.3.3 从出厂检验合格的产品中抽取一台进行型式检验。

7.4 判定规则

7.4.1 出厂检验时，表 2 中重要项中任一项要求或一般项中两项要求不符合时，产品判定为不合格。有不合格项的产品允许修复，复检合格，则判定该产品合格，否则判定该产品为不合格。

7.4.2 型式检验按全部项目要求进行，检验合格则判定该台产品合格。否则判该产品为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 蒸养车应在适当明显的位置固定产品标牌，其型式和尺寸应符合 GB/T 13306 的规定，标牌内容应包括：

- a) 制造厂名称、供应商名称、地址；
- b) 产品名称、型号与规格；
- c) 产品主要技术参数；
- d) 产品出厂编号；
- e) 执行文件编号；
- f) 出厂日期。

8.1.2 蒸养车上的标志、标识应与产品说明书中的相关内容一致。

8.2 包装

8.2.1 产品包装应符合图纸资料的规定，图纸资料未提及的按 JC/T 406 中规定执行。

8.2.2 随整机出厂应提供的技术文件：

- a) 产品合格证；
- b) 使用说明书；
- c) 发货、装箱清单；
- d) 产品安装图、基础图。

8.2.3 产品使用说明书应符合 GB/T 9969 的规定。

8.2.4 包装储运标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.3 运输和贮存

8.3.1 运输包装收发货标志应符合 GB/T 6388 的规定。

8.3.2 产品发运应符合陆路、水路或海运运输的要求。

8.3.3 产品贮存符合以下要求：

- a) 贮存产品场地，应具备防锈、防腐蚀和防损伤的措施和设施；
- b) 产品的摆放应预防挤压变形和本身重力变形；
- c) 产品贮存期超过一年时，应进行检查维护。