

ICS 91-110
Q 92



中华人民共和国国家标准

GB/T 8533—1998

小型砌块成型机

Small block machine

1998-08-10 发布

1999-07-01 实施

国家质量技术监督局 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 引用标准	1
3 定义	1
4 分类	1
5 技术要求	4
6 试验方法	6
7 检验规则	13
8 标志、包装、运输与贮存	15
附录 A(标准的附录) 试验样机性能和履历表	16
附录 B(标准的附录) 试验记录表	17
附录 C(提示的附录) 砌块强度等级	23

前 言

为了适应我国小型砌块成型机行业的需要,本标准将 GB 8533—87《小型砌块成型机分类》、GB 8534—87《小型砌块成型机技术条件》、GB 8535—87《小型砌块成型机性能试验方法》三项国家标准修订并合并为一项标准。

在广泛收集研究了欧洲、美国、日本、韩国等砌块成型机技术资料的基础上,结合中国砌块成型机的发展现状并根据标准化工作导则 GB/T 1.1—1993 的规定制定了本标准。

本标准与原标准的不同之处:

1. 增加了“破拱”的定义;
2. 砌块外观质量合格率改为不小于 90%;
3. 增加成型机电机实测功率要求;
4. 增加压头与模箱单边间隙、模具使用寿命的测定内容;
5. 增加了成型机生产砌块的强度等级要求;
6. 成型机可靠性考核按有关标准的规定进行。

本标准的附录 A、附录 B 为标准的附录,附录 C 为提示的附录。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 8533—87、GB 8534—87、GB 8535—87 三项国家标准。

本标准由中华人民共和国建设部提出。

本标准由建设部机械设备与车辆标准技术归口单位北京建筑机械综合研究所归口。

本标准起草单位:中国建筑科学研究院建筑机械化研究所、河南建材研究设计院、四川绵竹机械厂、扬州机械厂、西安东方机械厂。

本标准主要起草人:张东斌、王元龙、吴志远、邵建中、姚兵役。

中华人民共和国国家标准

小型砌块成型机

Small block machine

GB/T 8533—1998

代替 GB 8533~8535—87

1 范围

本标准规定了小型砌块成型机(以下简称成型机)的分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于生产普通混凝土小型砌块的各种型式成型机,生产路面砌块和其他混凝土小型砌块的各种型式成型机也可参照执行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 191—90 包装储运图示标志
- GB 3323—87 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB/T 4111—1997 混凝土小型空心砌块试验方法
- GB 6388—86 运输包装收发货标志
- GB 9174—88 一般货物运输包装通用技术条件

3 定义

本标准采用下列定义。

- 3.1 模具使用寿命 mould life
模具生产出合格砌块的成型周期总数。
- 3.2 加压振动 pressure vibrating
压头落到拌合料上表面,边加压边振动的振动。
- 3.3 供料振动 feed vibrating
供料过程中的振动。
- 3.4 虚铺供料 no vibrating feed
在模箱不振时,一次给足成型所需的拌合料。
- 3.5 实铺供料 vibrating feed
模箱在振动状态下进行布料。
- 3.6 破拱 break arch
破坏布料时拌合料在进入模箱过程中的起拱。

4 分类

4.1 主参数及其系列

成型机的主参数为每次成型公称块数(规格为 390 mm×190 mm×190 mm)和成型周期。