



中华人民共和国国家标准

GB/T 7920.12—2013
代替 GB/T 7920.12—2003

道路施工与养护机械设备 沥青混凝土摊铺机 术语和商业规格

Road construction and road maintenance machinery and equipment—
Asphalt pavers—Terminology and commercial specifications

(ISO 15878:2008, Road construction and maintenance equipment—
Asphalt pavers—Terminology and commercial specifications, MOD)

2013-12-31 发布

2014-10-01 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

目 次

前言 Ⅲ

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 工作原理 6

5 沥青混凝土摊铺机描述 6

6 商业规格 6

7 测量 9

附录 A（规范性附录） 沥青混凝土摊铺机结构和尺寸特征——示例 10

参考文献 25

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 7920.12—2003《沥青混凝土摊铺机 术语》。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 15878:2008《道路施工与养护设备 沥青混凝土摊铺机 术语和商业规格》。

本标准与 ISO 15878:2008 的主要技术性差异及原因如下：

——增加了 3.1.1、3.1.2、3.1.3、3.1.4、3.1.5、3.1.6 沥青混凝土摊铺机的分类定义，以保留 GB/T 7920.12—2003 中沥青混凝土摊铺机的各类型定义。

本标准还做了下列编辑性修改：

——删除了 ISO 15878:2008 的前言、引言；

——删除了一些与内容无关的注。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国建筑施工机械与设备标准化技术委员会(SAC/TC 328)归口。

本标准起草单位：北京建筑机械化研究院、湖南三一路面机械有限公司、徐工集团工程机械股份有限公司科技分公司、广西柳工机械股份有限公司、北京建研机械科技有限公司。

本标准主要起草人：蒋慧、刘秋宝、吴凌云、冯宗军、周紫晗、李亮辉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 7920.12—1987、GB/T 7920.12—2003。

道路施工与养护机械设备 沥青混凝土摊铺机 术语和商业规格

1 范围

本标准规定了沥青混凝土摊铺机及其部件的术语,同时也给出了操作原则和商业规格并建立了技术性能参数。

本标准适用于道路施工与养护过程中使用的沥青混凝土摊铺机。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 2933 充气轮胎用车轮和轮辋的术语、规格代号和标志(GB/T 2933—2009,ISO 3911:2004,IDT)

GB/T 6072.1 往复式内燃机 性能 第1部分:功率、燃料消耗和机油消耗的标定及试验方法
通用发动机的附加要求(GB/T 6072.1—2008,ISO 3046-1:2002,IDT)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

沥青混凝土摊铺机 asphalt paver

采用浮动熨平板/自动调平熨平板方式,对沥青混合料进行布料和预压实,形成设定路面形状的移动式机械。

注1:设备通常由主机和熨平板装置组成。

注2:另见GB/T 23577—2009的2.4.3。

3.1.1

自行式沥青混凝土摊铺机 self-propelled asphalt paver

通过自身动力而行驶的沥青混凝土摊铺机。

3.1.2

履带式沥青混凝土摊铺机 crawler asphalt paver

具有履带行走装置的沥青混凝土摊铺机。

3.1.3

轮胎式沥青混凝土摊铺机 tread asphalt paver

具有轮胎行走装置的沥青混凝土摊铺机。

3.1.4

液压传动式沥青混凝土摊铺机 hydraulic asphalt paver

所有传动机构均以液压方式驱动的沥青混凝土摊铺机。

3.1.5

机械传动式沥青混凝土摊铺机 **mechanical asphalt paver**

一个或几个传动机构以机械方式驱动的沥青混凝土摊铺机。

3.2

可调宽度整平器 **adjustable width strike off**

在固定熨平板前沿,用于改变熨平宽度的可移动叶片。

注:示例见图 A.5。

3.3

料斗挡料板 **apron**

输料机构前方的料斗区域。

注:示例见图 A.9。

3.4

沥青混凝土摊铺机操作者 **asphalt paver operator**

主要负责控制摊铺机的速度、方向和摊铺作业的人员。

3.5

沥青混凝土摊铺机操作位 **asphalt paver operator station**

操作者控制摊铺机功能的指定位置。

3.6

自动输料控制系统 **automatic feeder system control**

用于自动控制沥青混合料向熨平板输送的系统。

3.7

自动找平控制系统 **automatic screed control**

用于自动控制铺层外廓与外界设定基准相一致的系統。

3.8

斜板装置 **bevel edger**

用于将倾斜表面放置在铺层表面边缘上的附件。

3.9

支撑装置 **bracing**

较大工作宽度作业时用于支撑熨平板的装置。

3.10

输料通道 **conveyor tunnel**

将沥青混合料从料斗移送至螺旋分料装置/熨平板前的通道。

注:示例见图 A.4。

3.11

减宽装置 **cut-off plate**

与熨平板侧挡板结合使用,以减小有效熨平宽度的附件。

3.12

输料机构(刮板式或螺旋式) **conveyor (slat or auger)**

将沥青混合料从料斗传送至螺旋分料装置的装置。

注:示例见图 A.4 和图 A.11。

3.13

输料门 **conveyor flow gate**

调节进入输料通道的沥青混合料高度的装置。

注:示例见图 A.4。

3.14

拱度调节装置 crown control

将熨平板调成所需拱度的装置。

注：示例见图 A.9。

3.15

伸缩熨平板 extendable screed

装有伸缩板的熨平板，在摊铺机工作时能伸出或缩回以改变摊铺宽度。

注：示例见图 A.12。

3.16

固定宽度熨平板 fixed width screed

只能通过增加或移除延伸板来改变宽度的熨平板。

注：示例见图 A.4。

3.17

高度控制器 grade control

用于控制铺层表面纵向轮廓的装置。

注：示例见图 A.9。

3.18

料斗 hopper

接收外部沥青混合料的部件。

注：示例见图 A.4。

3.19

外加料斗 hopper insert

增加料斗容积的装置。

3.20

输料/布料系统 material feed system

输料机构螺旋分料装置配合，将沥青混合料从料斗传送并将其分布在熨平板前方的系统。

注：示例见图 A.4。

3.21

料位传感器 material feed sensor

用于检测位于熨平板前面的沥青混合料多少(高度)的装置。

注：示例见图 A.9。

3.22

分料挡料板 material retaining plate/material limiting plate

安装于螺旋分料装置延伸件前端，以防止沥青混合料向前流出的附件。

3.23

移动式水平基准拖杠 mobile grade reference

为自动水平控制提供独立基准的拖式附件。

注：示例见图 A.9。

3.24

推料板 mouldboard

装于熨平板前部上端用于推移多余的沥青混合料的部件。

3.25

导料装置(高度可调推料板) strike off (height-adjustable mouldboard)

安装于熨平板前部，用于控制熨平板下流过的沥青混合料高度的附件。

注：示例见图 A.6。

3.26

前挡板 pre-strike off

安装于可延伸熨平板前方的物料处理装置。

注 1: 对安装于熨平板前端的等宽延伸件,前挡板防止物料在主熨平板前堆积,以允许延伸件易回收物料。示例见图 A.7。

注 2: 对安装于熨平板后部的延伸件,前挡板防止物料在延伸件前堆积,以允许易回收物料。示例见图 A.8。

3.27

推辊 push-roller

与运送沥青混合料的车辆轮胎相接触的装置。

注: 示例见图 A.4。

3.28

熨平板操纵装置 screed mounted control

熨平板两侧用于控制部分摊铺功能的部件。

3.29

熨平板 screed

拖在主机后用于整平、压实、成形和抹平沥青混合料的装置。

注 1: 示例见图 A.12。

注 2: 基于熨平板类型,有下列几种沥青混合料压实系统:

——静态压实: 沥青混合料由熨平板的重量来压实(见图 A.13);

——普通动态压实: 除了静态压实外,装有专门的振动压实装置,包括振动器或振捣装置(见图 A.15 和 A.17);

——高密度动态压实: 除了静态压实,至少装有两个压实系统,可包括振动器、振捣装置或高强压实梁(见图 A.16 和图 A.17)。

3.30

熨平大臂 screed arm

将熨平板连接至主机的附件,且主机通过其牵引熨平板。

注: 示例见图 A.4。

3.31

熨平板侧挡板 screed end plate

在熨平板终端的外侧处,竖直可调节的平板,用于阻挡沥青混合料且将其处置在铺层表面边缘最终成形。

注: 示例见图 A.4。

3.32

熨平板延伸件 screed extension

在摊铺宽度大于主熨平板宽度时,用于增加主熨平板宽度的附件。

注: 示例见图 A.10。

3.33

熨平板加热装置 screed heater

用于加热熨平板底板以防止沥青混合料粘连的装置。

3.34

熨平板提升装置 screed lift

用于熨平板升降的装置。

注: 示例见图 A.9。

3.35

熨平板底板 screed plate

安装于模板底面,用于沥青混合料成形和光滑的熨平板部件。

注:示例见图 A.13。

3.36

熨平板锁紧装置 screed travel lock

将熨平板锁紧在提起位置的装置。

注:示例见图 A.10。

3.37

坡度梁 slope beam

用于安装坡度控制器的部件。

注:示例见图 A.9。

3.38

坡度控制器 slope control

与铺层表面横向轮廓相关的控制器。

注:示例见图 A.9。

3.39

螺旋分料装置 spreading auger

在熨平板前方横向传输沥青混合料的螺旋输料装置。

注:示例见图 A.4。

3.40

行驶导向杆 steering guide

能使操作者遵循预定路线作业的指示装置。

注:示例见图 A.4。

3.41

夯锤 tamper

安装在熨平板前端,用于沥青混合料预压实的部件。

3.42

振捣装置 tamper bar(s)

熨平板上用于驱动夯锤压实沥青混合料的往复式部件。

注:示例见图 A.15。

3.43

厚度调节装置 thickness control

用于手动调节摊铺厚度的装置。

注:示例见图 A.4。

3.44

牵引点 tow point/pull point

熨平大臂连接至主机的位置。

注:示例见图 A.4。

3.45

主机 tractor

能接收、输送和分布沥青混合料并能牵引熨平板的摊铺机部件。

注:示例见图 A.4。

3.46

卡车栓 truck-hitch

当卸载物料至料斗时,用于将运送沥青混合料的车辆和摊铺机保持在一个适当相对位置的装置。

3.47

沥青废气控制系统 asphalt fume control system

收集沥青混合料的烟气,并将其在远离操作者和人员的区域排放的系统。

4 工作原理

沥青混凝土摊铺机采用浮动熨平板/自动调平熨平板等方式,通过熨平板自身的重量和向前均匀的移动,再结合配置的专用振动和夯实部件对沥青混合料摊铺和预压成型。

5 沥青混凝土摊铺机描述

5.1 总则

沥青混凝土摊铺机的分类,由以下条款确定:底盘类型、从料斗至熨平板的输送方法和熨平板类型。

5.2 底盘类型

有下列几种底盘类型:

- 轮式(见图 A.1);
- 带可替换履带板的钢制履带式(见图 A.2);
- 橡胶履带式(见图 A.3)。

5.3 从料斗至熨平板的输送方法

有下列几种典型方法可供使用:

- 通过刮板式输料机构(见图 A.4);
- 通过螺旋分料装置(见图 A.11);
- 通过自重。

5.4 熨平板类型

有下列几种典型熨平板类型可供使用:

- 固定宽度式(见图 A.4);
- 液压伸缩式(见图 A.12);
- 端部伸缩式。

6 商业规格

6.1 沥青混凝土摊铺机类型

规定沥青混凝土摊铺机类型,例如带固定宽度熨平板的橡胶轮式、带可变宽度熨平板的履带式、带固定宽度熨平板的履带式及其他。

注:不同类型沥青混凝土摊铺机的规格示例见图 A.4、图 A.9 和图 A.10。

6.2 沥青混凝土摊铺机基本特征

规定下列参数:

a) 摊铺性能:

- 最大摊铺能力,单位为吨每小时(t/h);
- 最大摊铺宽度,单位为毫米(mm);带可选熨平板延伸件的机器能摊铺沥青混合料的最大宽度;
- 最小摊铺宽度,单位为毫米(mm);
- 最大摊铺厚度,单位为毫米(mm);熨平板能摊铺沥青混合料的最大厚度;
- 最小摊铺厚度,单位为毫米(mm)。

b) 最小转弯半径,单位为米(m):

机器进行最小转弯时形成的最大圆,从转向中心到车轮与地面接触中心的距离(见图 A.20 中 R_2)。

c) 机器通过半径,单位为米(m):

当机器执行最急转弯时,在其工作状态下,机器最远点形成的最小回转圆半径(见图 A.20 中 R_1)。

d) 最大摊铺速度,单位为米每分钟(m/min):

在坚硬、水平的路面,摊铺模式下能够达到的最大工作速度。

e) 最大行走速度,单位为千米每小时(km/h):

在坚硬、水平的路面,行走模式下能够达到的最大行驶速度。

f) 拱度,单位为百分比或度(%或°):

熨平板的一节和水平间的角度。应规定最大正拱度和最大负拱度。正拱度定义为熨平板外边缘比内边缘低(见图 A.23)。

g) 熨平板压实系统:

规定所使用的压实系统类型(见 3.29)。

h) 振动频率,单位为赫兹(Hz)。

i) 料斗容积,单位为吨或立方米(t 或 m^3):

摊铺机料斗的平斗容积,包括在料斗后壁前方的输料机构容积。

j) 发动机:

- 制造商和型号;
- 功率,单位为千瓦(kW)。

由发动机制造商规定的毛飞轮间歇额定功率,按照 GB/T 6072.1 对机器制造商推荐的限制速度进行测量。应说明发动机转动限速度和所使用的测试条件。

k) 加热系统,如电加热、燃气加热或燃油加热;

l) 工作模式下的全尺寸:

- 长度,单位为毫米(mm);当机器在工作状态下,机器最前端和机器的最末端间的纵向距离(见图 A.21 中 L_1);
- 最小宽度,单位为毫米(mm);当机器在工作状态下、料斗翻板升起时,机器两侧边的最外点间的横向距离(见图 A.20 中 W_2);
- 高度,单位为毫米(mm);当机器在工作状态下,从水平地面到机器最高点的垂直距离(见图 A.19 中 H_3)。

m) 工作质量,单位为千克(kg):

在工作状态下带一个 75 kg 的操作者的机器质量。在轮式机器上,如果有机器制造商提供或

推荐的备用轮胎,应包括其质量。

6.3 其他特征

应规定下列内容(若适当):

a) 螺旋分料装置叶片直径,单位为毫米(mm)(见图 A.18 中 D_1)。

b) 螺旋分料装置叶片离地间隙,单位为毫米(mm)。

从水平地面到螺旋分料装置叶片最低点的垂直距离,包括翻转桨。如果螺杆高度可变,应给出总范围。应说明熨平板位置(上/下)(见图 A.18 中 H_1)。

c) 输送能力,单位为吨每小时(t/h),由下式获得:

$$\text{输送能力} = D \times A \times S \times E$$

式中:

D ——沥青混合料块密度为 1.75 t/m^3 ;

A ——通道横截面积,单位为平方米(m^2),在通道开口处测量——适用所有输料机构;

S ——最大输送速度,单位为米每分钟(m/min),在摊铺模式下乘以 60;

E ——输料机构效率系数(应说明在计算中使用的输料机构效率)。

d) 振捣频率,单位为赫兹(Hz)。

e) 振捣冲程,单位为毫米(mm)。

f) 接近角,单位为度($^\circ$):

水平地面与机器的前进轮胎或履带的正切面的角度,且该切面通过该轮胎或履带前部任意结构或部件的最低点,该点限制了角度大小(见图 A.18 中 α_1)。

g) 离去角,单位为度($^\circ$):

水平地面与后轮胎或机器履带的正切面的角度,且该切面通过轮胎或履带后部任意机构或部件的最低点,该点限制了角度大小(见图 A.18 中 α_2)。

h) 延伸件拱度,单位为百分比或度($\%$ 或 $^\circ$):

延伸件和熨平板相邻节间的角度。应规定最大正拱度到最大负拱度。正拱度定义为延伸件外部边缘低于内部边缘(见图 A.24)。

i) 熨平板加热装置功率,单位为千瓦(kW):

所有熨平板加热装置的总热量输入。应说明加热类型(例如燃气加热、电加热等)、加热器数量、燃料类型和燃料压力。

j) 牵引驱动——只有后驱或带前轮助力的后驱。

k) 转向系统——例如前轮转向。

l) 电气系统:

- 供电电压;
- 充电电流。

m) 离地间隙,单位为毫米(mm):

从水平地面到主机最低点的最小垂直距离(见图 A.22 中 H_2)。

n) 轨距-履带/轮距-轮胎,单位为毫米(mm)(见图 A.19 中 W_1 和图 A.22 中 W_1)。

o) 履带接地长度,单位为毫米(mm):

与水平地面接触的履带的纵向距离。(见图 A.21 中 L_3)。

p) 履带宽度,单位为毫米(mm):

与水平地面接触的履带的横向距离(见图 A.22 中 W_4)。

q) 轮胎尺寸,应符合 GB/T 2933 的规定。

r) 轴距,单位为毫米(mm):

后轮中心到前轮中心的纵向距离。对前转向悬挂,该距离计至转向销。对多轴驱动,该距离计至数轴的中点处(见图 A.18 中 L_4)。

s) 卸料高度,单位为毫米(mm):

当机器处于工作状态时,从水平地面至料斗或料斗挡料板上不可移除的最高点的垂直距离,该挡板可限制卡车进入料斗(见图 A.19 中 H_5 和图 A.21 中 H_5)。距离纵向中心大于 1.3 m 的任意一边的点和推辊前端 1 m 之后的点不考虑在内。

t) 卸料宽度,单位为毫米(mm):

当机器处于工作状态时,可限制卡车进入料斗的料斗边最内侧点间的横向距离(见图 A.22 中 W_5),在卸料高度或之上测量。推辊前端 1 m 之后的点不考虑在内。

u) 总运输尺寸:

- 长度,单位为毫米(mm):在运输状态下,机器最前端到最后端的纵向距离(见图 A.21 中 L_2);
- 宽度,单位为毫米(mm):在运输状态下,机器侧边最外点间的横向距离(见图 A.20 中 W_2);
- 高度,单位为毫米(mm):在运输状态下,从水平地面到机器最高点的垂直距离(图 A.22 中 H_4)。

v) 运输质量,单位为千克(kg):

由制造商规定的运输时的重量,包括已拆分的和与机器松连接的标准部件的质量。

7 测量

7.1 总则

测量应在标准配置或规定配置下进行,不带沥青混合料,注满燃油,按规定加注润滑油、冷却液和液压油,充气轮胎的胎压符合规定要求。

7.2 工作配置

应为可正常进行摊铺作业的标准配置,且熨平板和料斗翻板放下。

7.3 运输配置

运输时,对一些设备进行简易、正常地拆卸,且机器应按照制造商的推荐进行配置。

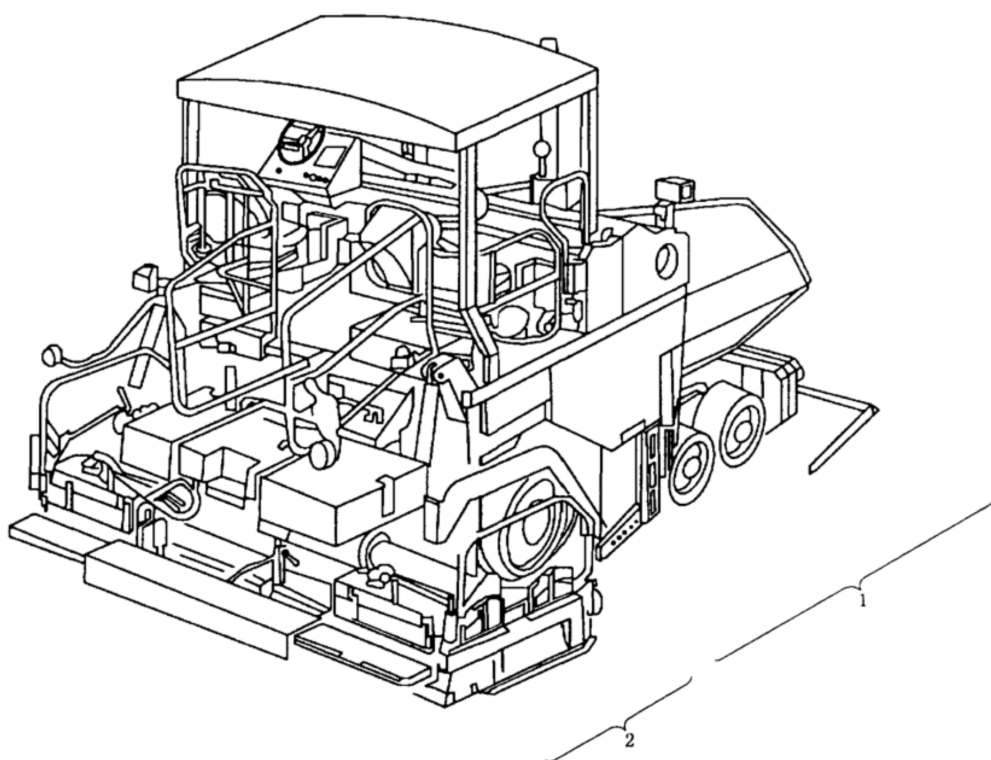
7.4 物料密度

平均沥青混合料密度应假设为 1.75 t/m^3 。

附录 A
(规范性附录)

沥青混凝土摊铺机结构和尺寸特征——示例

注：图 A.5～图 A.8 和图 A.12 中，箭头表示行驶方向。

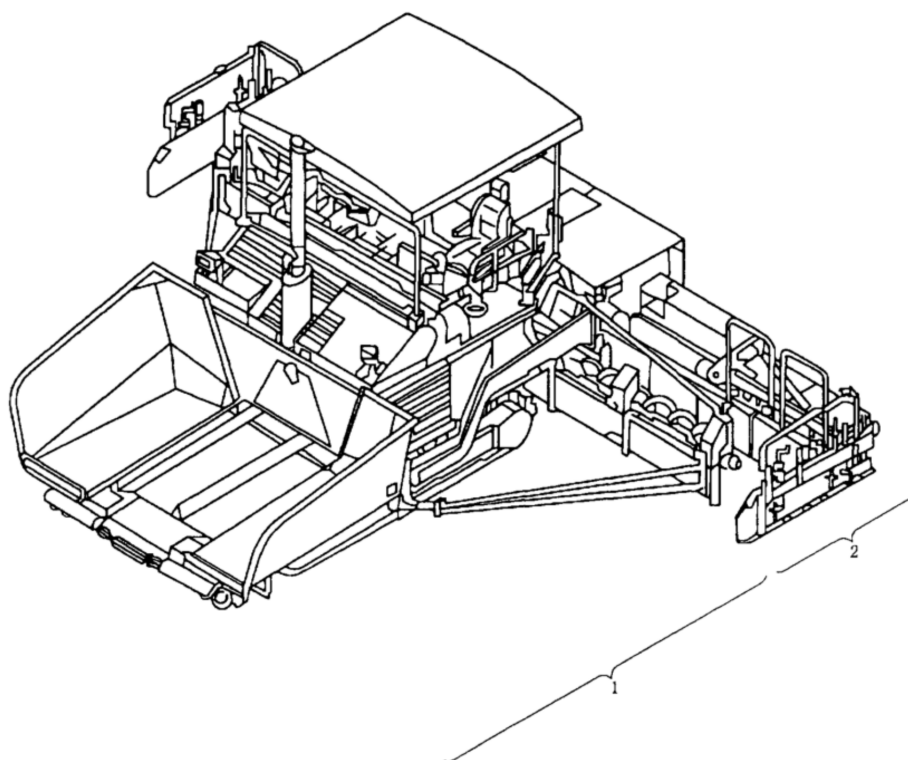


说明：

1——主机和料斗；

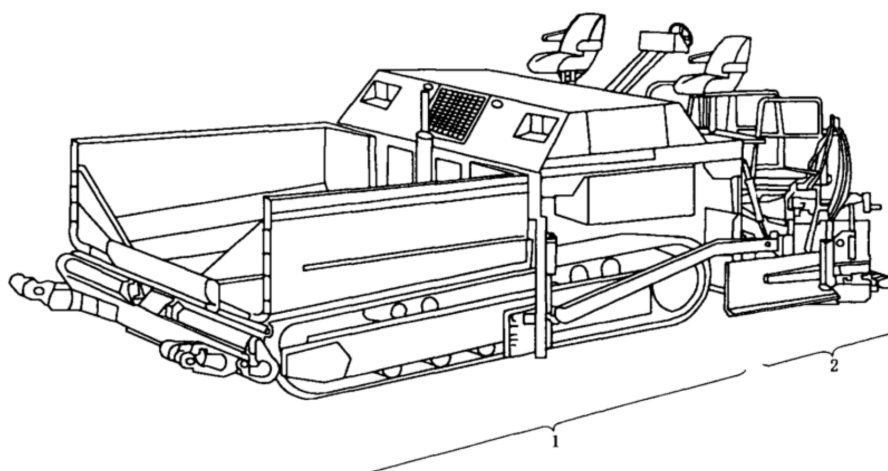
2——熨平板。

图 A.1 轮式沥青混凝土摊铺机



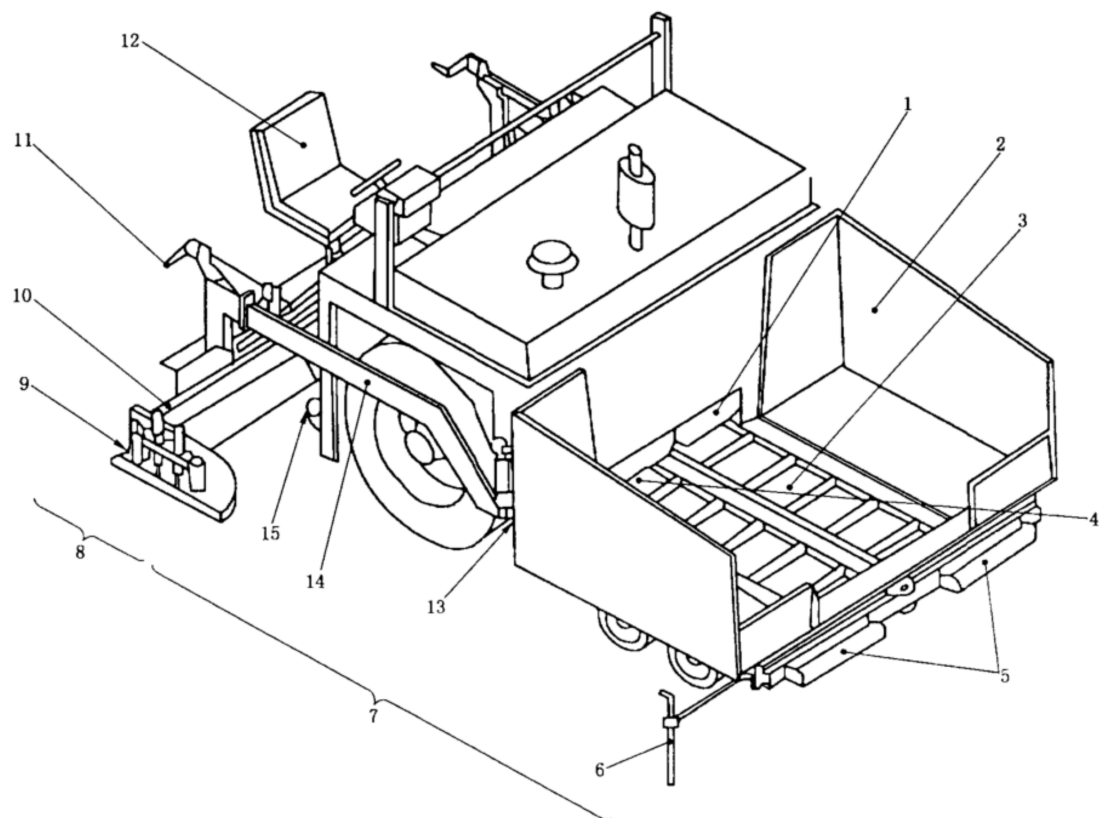
说明：
1——主机和料斗；
2——熨平板。

图 A.2 钢制履带式沥青混凝土摊铺机



说明：
1——主机和料斗；
2——熨平板。

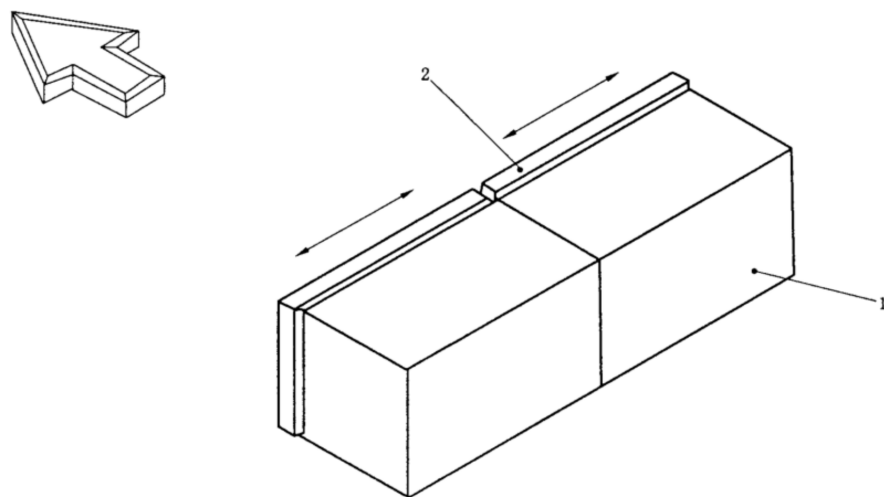
图 A.3 橡胶履带式沥青混凝土摊铺机



说明：

- 1 —— 输料门；
- 2 —— 料斗；
- 3 —— 刮板式输料机构；
- 4 —— 输料通道；
- 5 —— 推辊；
- 6 —— 行驶导向杆；
- 7 —— 主机；
- 8 —— 固定宽度熨平板；
- 9 —— 熨平侧挡板；
- 10 —— 可调宽度整平器；
- 11 —— 厚度调节装置；
- 12 —— 操作位；
- 13 —— 牵引点；
- 14 —— 熨平大臂；
- 15 —— 螺旋分料装置。

图 A.4 带固定宽度熨平板的轮式沥青混凝土摊铺机

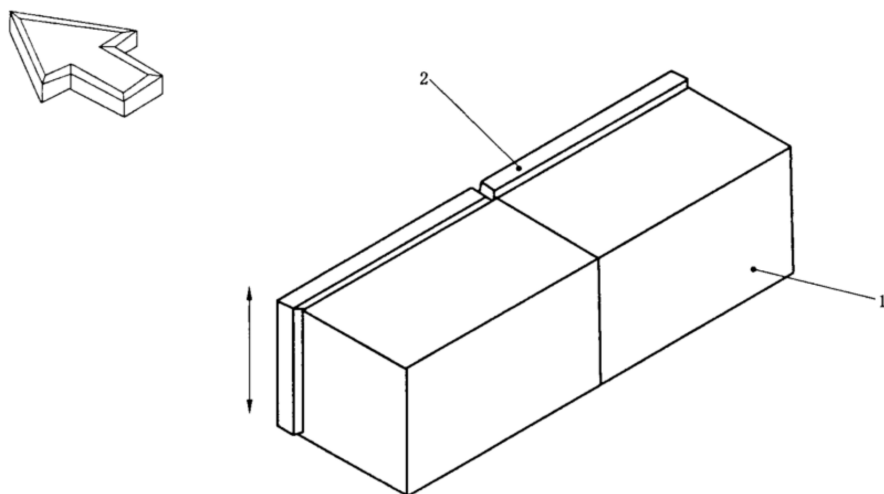


说明：

1——固定熨平板；

2——可调宽度整平器。

图 A.5 可调宽度整平器

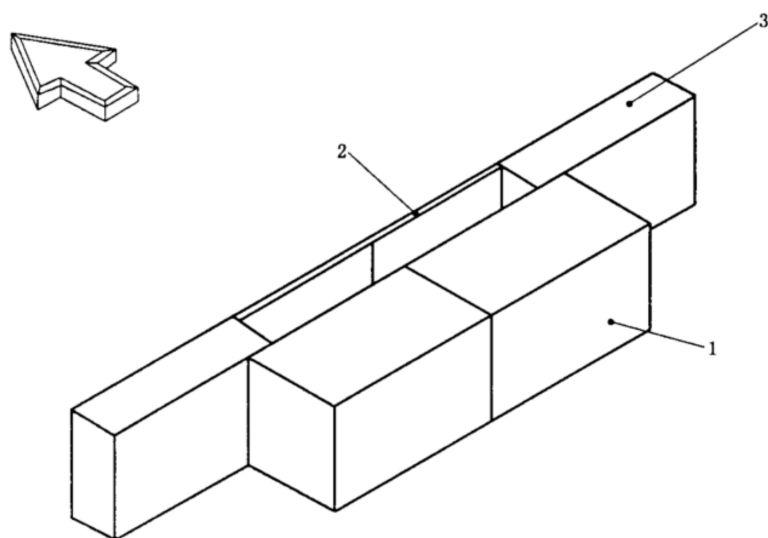


说明：

1——熨平板；

2——导料装置(高度可调推料板)。

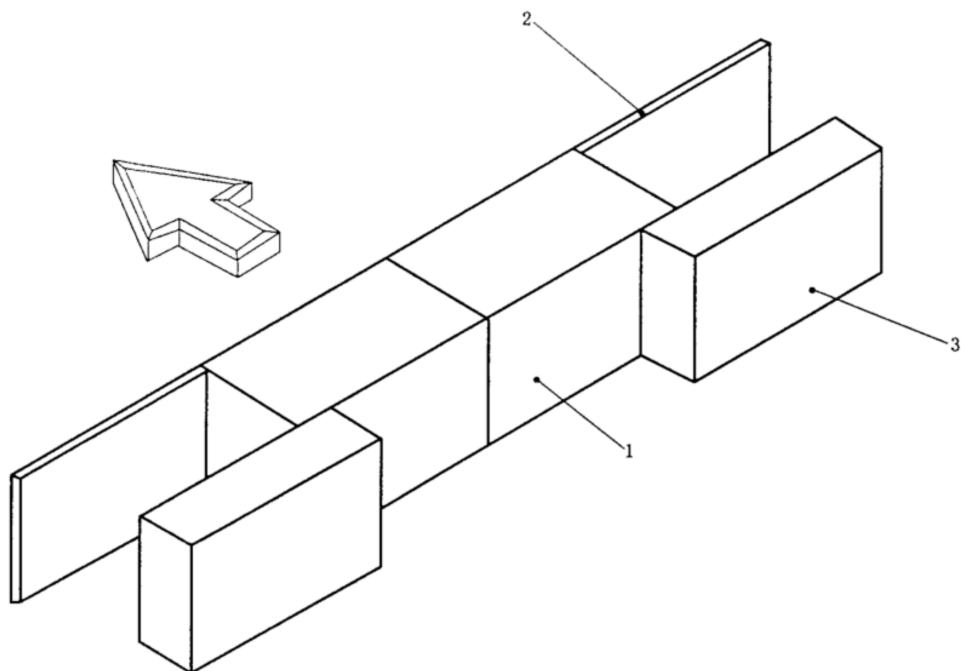
图 A.6 导料装置(高度可调推料板)



说明：

- 1——熨平板；
- 2——前挡板；
- 3——前装延伸件。

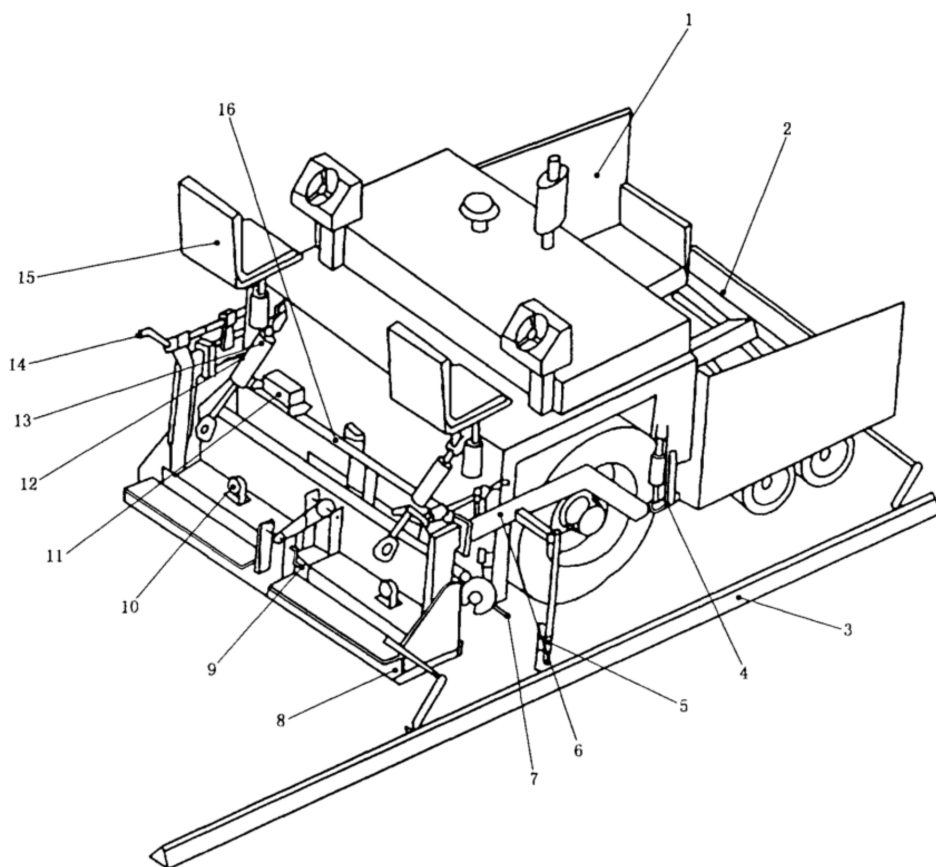
图 A.7 前装延伸件上的前挡板



说明：

- 1——熨平板；
- 2——前挡板；
- 3——后装延伸件。

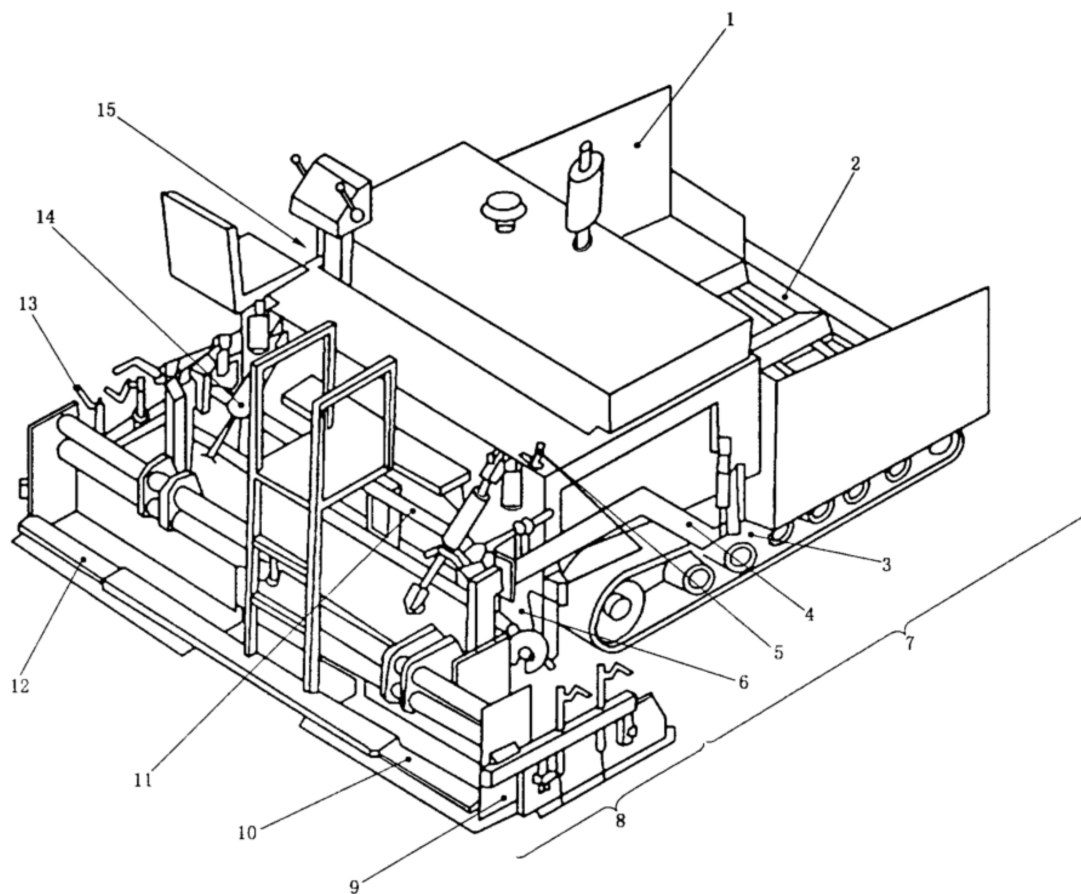
图 A.8 后装延伸件上的前挡板



说明：

- 1 —— 料斗；
- 2 —— 料斗挡料板；
- 3 —— 移动式水平基准拖杆；
- 4 —— 牵引点；
- 5 —— 高度控制器；
- 6 —— 熨平大臂；
- 7 —— 料位传感器；
- 8 —— 熨平板底板；
- 9 —— 拱度调节装置；
- 10 —— 熨平板加热装置；
- 11 —— 坡度控制器；
- 12 —— 熨平板锁紧装置；
- 13 —— 熨平板提升装置；
- 14 —— 厚度调节装置；
- 15 —— 操作位；
- 16 —— 坡度梁。

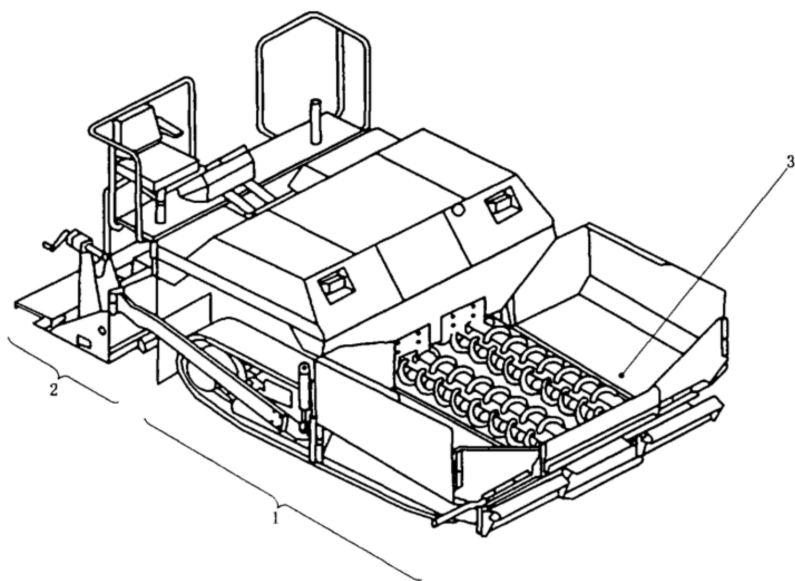
图 A.9 带固定宽度熨平板的轮式沥青混凝土摊铺机



说明：

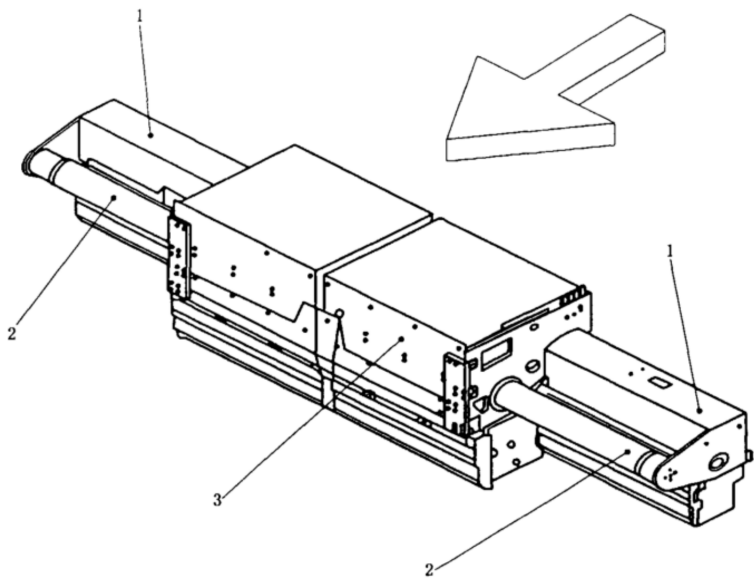
- 1 —— 料斗；
- 2 —— 料斗挡料板；
- 3 —— 牵引点；
- 4 —— 熨平大臂；
- 5 —— 熨平板锁紧装置；
- 6 —— 料位传感器；
- 7 —— 主机；
- 8 —— 熨平板；
- 9 —— 熨平板侧挡板；
- 10 —— 熨平板延伸件；
- 11 —— 坡度梁；
- 12 —— 熨平板底板；
- 13 —— 厚度调节装置；
- 14 —— 熨平板提升装置；
- 15 —— 操作位。

图 A.10 带宽度可变熨平板的履带式沥青混凝土摊铺机



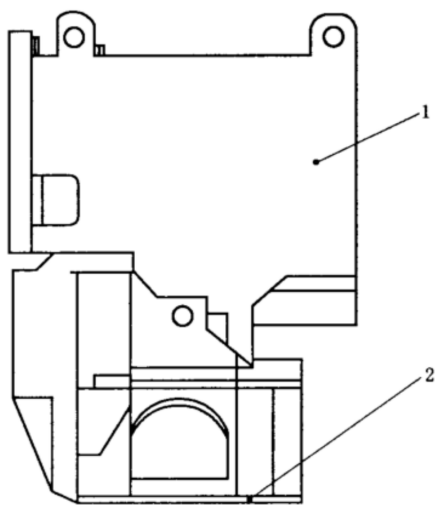
说明：
1——主机和料斗；
2——熨平板；
3——传送螺旋式输料机构。

图 A.11 带传送螺旋式输料机构的履带式沥青混凝土摊铺机



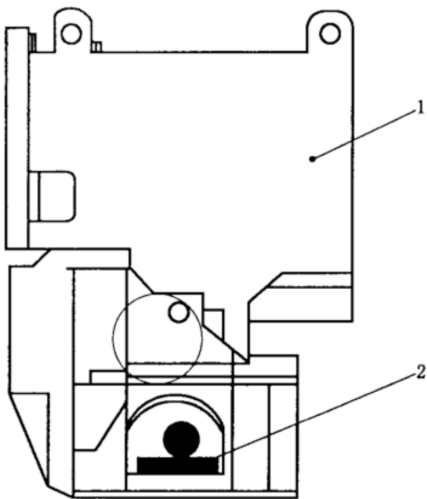
说明：
1——后装延伸件；
2——延伸件液压油缸；
3——熨平板主体。

图 A.12 液压式伸缩熨平板



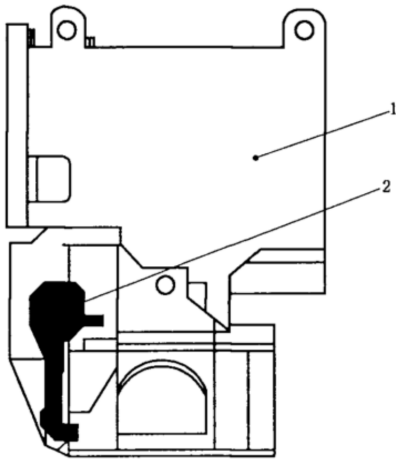
说明：
1——熨平板主体；
2——熨平板底板。

图 A.13 静态压实熨平板



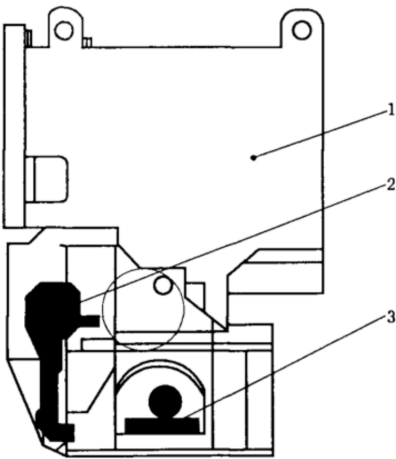
说明：
1——熨平板主体；
2——振动器。

图 A.14 振动式动态压实熨平板



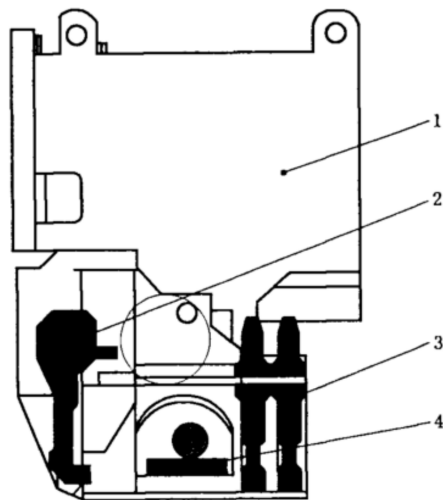
说明：
1——熨平板主体；
2——振捣装置。

图 A.15 带振捣装置动态压实熨平板



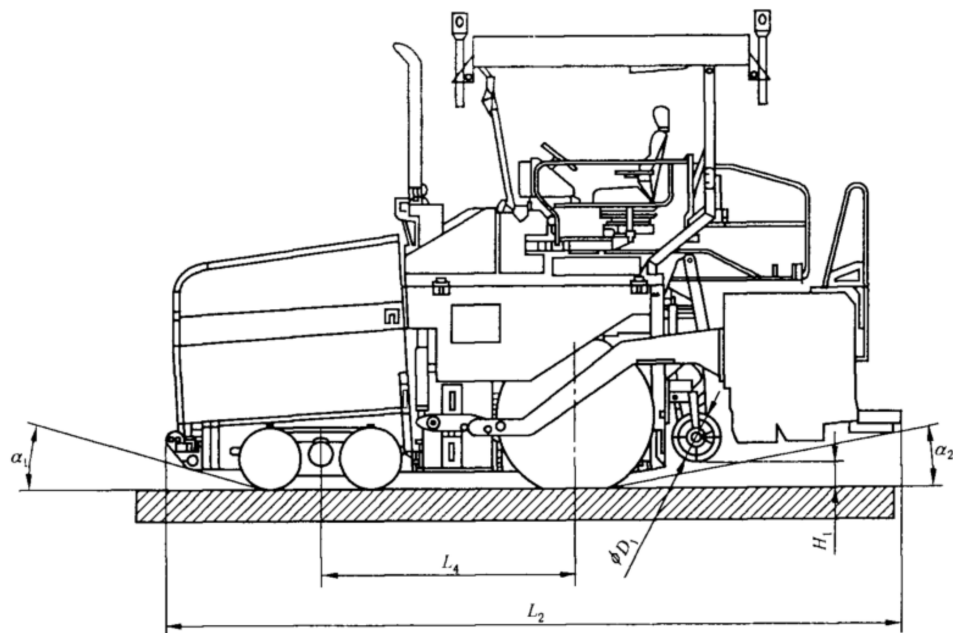
说明：
1——熨平板主体；
2——振捣装置；
3——振动器。

图 A.16 带振捣装置和振动器的高强压实熨平板



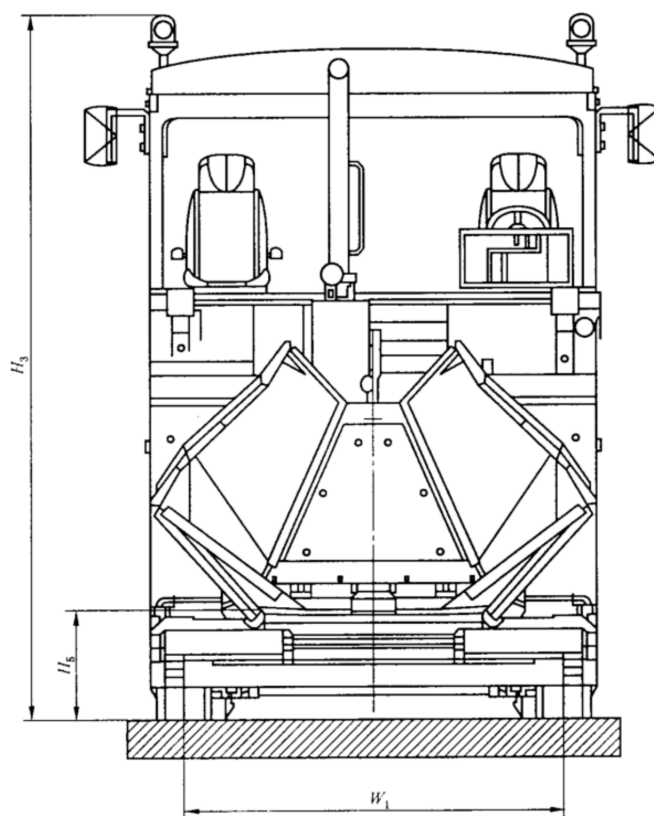
说明：
1——熨平板主体；
2——振捣装置；
3——高强压实梁；
4——振动器。

图 A.17 带振捣装置、振动器和两个高强压实梁的高强压实熨平板



说明：
 D_1 ——螺旋分料装置叶片直径；
 α_1 ——接近角；
 α_2 ——离去角；
 H_1 ——螺旋分料装置叶片离地间隙；
 L_4 ——轴距；
 L_2 ——运输长度。
出现的尺寸只用于解释 6.3 中给出的参数且不显示摊铺机的全尺寸参数。

图 A.18 轮式沥青混凝土摊铺机尺寸



说明：

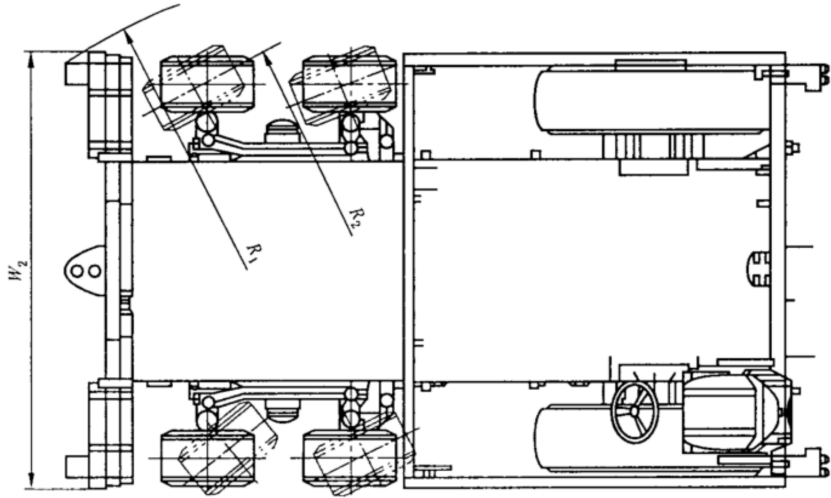
H_3 ——操作高度；

H_5 ——卡车进入间隙高度；

W_1 ——轮距。

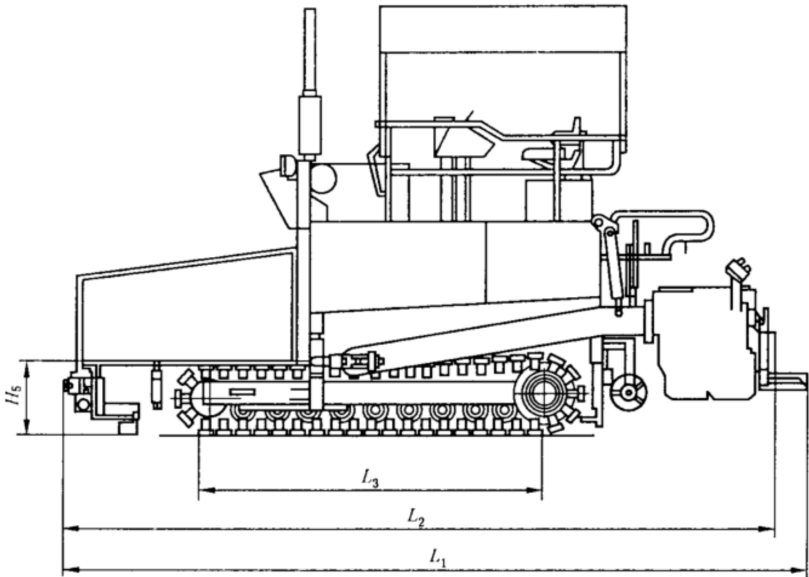
出现的尺寸只用于解释 6.2、6.3 中给出的参数且不显示摊铺机的全尺寸参数。

图 A.19 轮式沥青混凝土摊铺机(前视图)



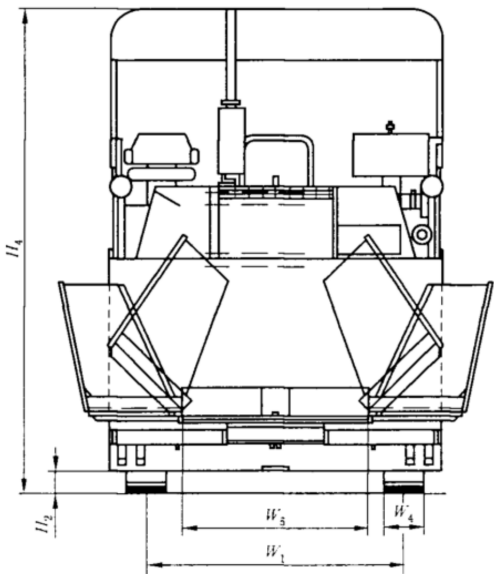
说明：
 W_2 ——最大操作宽度；
 R_1 ——机器通过半径；
 R_2 ——最小转弯半径。
出现的尺寸只用于解释 6.2、6.3 中给出的参数且不显示摊铺机的全尺寸参数。

图 A.20 轮式沥青混凝土摊铺机(俯视图)



说明：
 L_1 ——操作长度；
 L_2 ——运输长度；
 L_3 ——履带接地长度；
 H_5 ——卸料高度。
出现的尺寸只用于解释 6.2、6.3 中给出的参数且不显示摊铺机的全尺寸参数。

图 A.21 履带式沥青混凝土摊铺机尺寸



说明：

H_2 ——离地间隙；

H_4 ——运输高度；

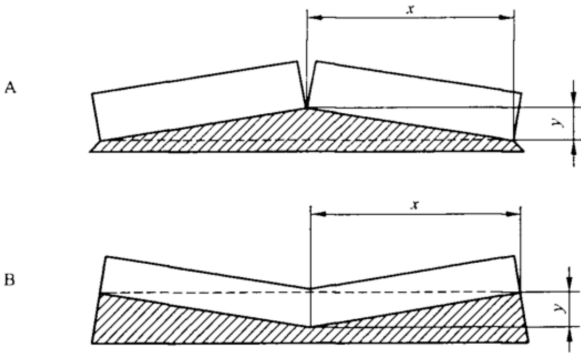
W_1 ——轮距；

W_4 ——履带宽度；

W_5 ——卸料宽度。

出现的尺寸只用于解释 6.3 中给出的参数且不显示摊铺机的全尺寸参数。

图 A.22 履带式沥青混凝土摊铺机(前视图)



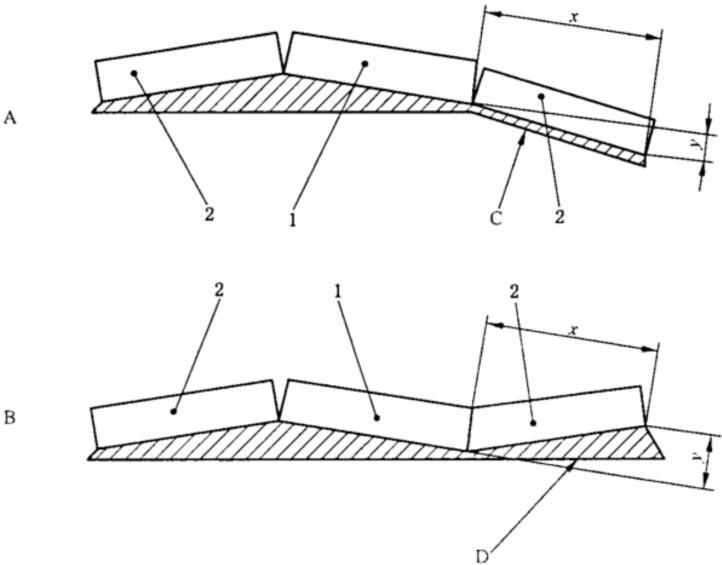
说明：

A —— 正凸；

B —— 负凸。

拱度由公式 $\left(\frac{y}{x}\right) \times 100\%$ 计算。

图 A.23 拱度



说明：

- 1 ——主熨平板；
- 2 ——延伸熨平板；
- A ——延伸件——正斜；
- B ——延伸件——负斜；
- C,D——拱度。

注：拱度值 C 和 D 由公式 $(y/x) \times 100\%$ 计算。

图 A.24 延伸件拱度

参 考 文 献

- [1] GB/T 23577—2009 道路施工与养护机械设备 基本类型 识别与描述(ISO 22242:2005, IDT)
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
道路施工与养护机械设备
沥青混凝土摊铺机 术语和商业规格
GB/T 7920.12—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

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 2 字数 52 千字
2014年4月第一版 2014年4月第一次印刷

*

书号: 155066·1-48719 定价 30.00 元



GB/T 7920.12-2013

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)68510107

打印日期: 2014年5月12日 F009

库七七 www.kqgw.com 提供下载