

ICS 29.060.01
K 13
备案号: 24571—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6756.4—2008
代替 JB/T 6756.4—1993

JB/T 6756.4—2008

电线电缆专用设备 检测方法 第4部分: JG 系列管绞设备

Equipments for electric wires and cables — Testing methods
— Part 4: JG Series tubular stranding machines

中华人民共和国
机械行业标准
电线电缆专用设备 检测方法
第4部分: JG 系列管绞设备

JB/T 6756.4—2008

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.5印张·15千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

*

书号: 15111·9359

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 6756.4—2008

版权专有 侵权必究

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 空运转性能检测.....	1
3.1 检测前的准备工作.....	1
3.2 运转机构的转动步骤和时间.....	1
3.3 转速检测.....	1
3.4 温升检测.....	1
3.5 噪声检测.....	1
3.6 制动时间检测.....	1
3.7 机电安全防护装置检测.....	1
4 负荷运行性能检测.....	1
4.1 产品规范检测.....	2
4.2 可靠性检测.....	2
5 主要零部件精度检测.....	2
5.1 筒体.....	2
5.2 线盘架.....	2
5.3 齿轮.....	2
6 整机精度检测.....	3
6.1 筒体装配精度.....	3
6.2 托轮装配精度.....	3
6.3 线盘架装配精度.....	4
6.4 筒体托轮圈与托轮的接触精度.....	4
6.5 筒体动平衡精度.....	5
7 外观质量检测.....	5

前 言

JB/T 6756《电线电缆专用设备 检测方法》分为 10 个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：LH 系列拉线设备；
- 第 3 部分：JS 系列束绞设备；
- 第 4 部分：JG 系列管绞设备；
- 第 5 部分：JLC 型叉绞设备；
- 第 6 部分：JLK 型框绞设备；
- 第 7 部分：JLY 型笼绞设备；
- 第 8 部分：CLY 型成缆设备；
- 第 9 部分：QH 系列漆包设备；
- 第 10 部分：SP、SL 系列挤塑设备。

本部分为 JB/T 6756 的第 4 部分。

本部分代替 JB/T 6756.4—1993《电线电缆专用设备 检测方法 第 4 部分 JG 系列管绞设备》。

本部分与 JB/T 6756.4—1993 相比，主要变化如下：

——第 2 章中所列引用文件的版本均改为现行有效的版本。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会（SAC/TC 213）归口。

本部分起草单位：上海电缆研究所。

本部分主要起草人：周永芳。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

——JB/T 6756.4—1993。

表 5

检测项目	要 求	检 测 工 具	检 测 方 法
筒体托轮圈与托轮的接触面积比例	符合 JB/T 5818.3	红丹涂料	将红丹涂料均匀地抹在托轮的外圆表面上，并使筒体托轮圈与托轮接触，转动筒体，根据筒体托轮圈接触面的受色面积来计算接触面积比例。

6.5 筒体动平衡精度

筒体装配后，整体动平衡精度检测应符合图 6、表 6 的规定。

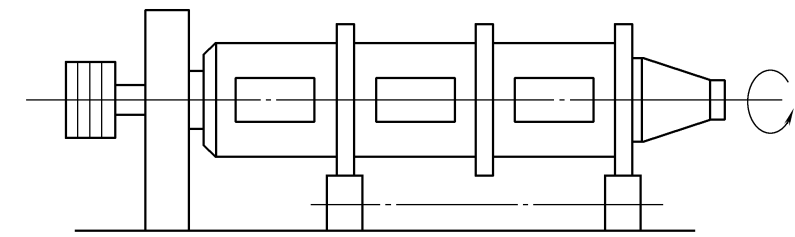


图 6

表 6

检测项目	要 求	检 测 工 具	检 测 方 法
筒体动平衡精度	符合 JB/T 5818.3	可移动式平衡测试仪	起动主机，将各档托轮调整到最佳工作状态，按动平衡测试仪的操作规定，检测筒体动平衡精度。

7 外观质量检测

设备外观质量检测应符合 JB/T 6756.1 的规定。