

JB/T 8997.4—2013

ICS 29.060.01  
K 13  
备案号: 44338—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8997.4—2013  
代替 JB/T 8997.4—1999

电线电缆大孔径机用线盘  
第4部分: 钢板冲压卷边机用线盘  
加强型

Machine spools with large bore for processing of wires and cables  
—Part 4: Reinforced machine spools with stamped steel plate

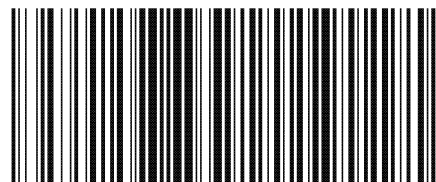
中华人民共和国  
机械行业标准  
电线电缆大孔径机用线盘  
第4部分: 钢板冲压卷边机用线盘 加强型  
JB/T 8997.4—2013

\*  
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·11千字  
2014年5月第1版第1次印刷  
定价: 12.00元

\*  
书号: 15111·11519  
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

版权专有 侵权必究



JB/T 8997.4-2013

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

4 规格范围

线盘的规格范围为 315~630 (线盘规格的具体参数见 JB/T 8997.1—2013 中表 1)。

5 基本技术要求

5.1 尺寸偏差

线盘的尺寸偏差应符合表 2 的规定。

表 2 线盘的尺寸偏差

单位为毫米

规格	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$l_1$	$l_2$	$\alpha$
315	$315^{+0.8}_0$	$180^{0}_{-0.5}$ $200^{0}_{-0.5}$ $224^{0}_{-0.5}$	$160^{0}_{-1.6}$	$125^{+0.25}_0$	$236^{0}_{-0.5}$	$200^{0}_{-1.5}$	$45^\circ \pm 40'$
400	$400^{+1.0}_0$	$224^{0}_{-0.5}$			$236^{0}_{-0.5}$	$200^{0}_{-1.5}$	
		$224^{0}_{-0.5}$			$300^{0}_{-0.5}$	$250^{0}_{-1.5}$	
		$250^{0}_{-0.5}$ $280^{0}_{-0.6}$					
450	$450^{+1.5}_0$	$250^{0}_{-0.5}$			$265^{0}_{-0.5}$	$224^{0}_{-1.5}$	
		$250^{0}_{-0.5}$ $280^{0}_{-0.6}$ $315^{0}_{-0.6}$			$335^{0}_{-1.0}$	$280^{0}_{-2.0}$	
		$280^{0}_{-0.6}$					
500	$500^{+1.5}_0$	$280^{0}_{-0.6}$			$300^{0}_{-1.0}$	$250^{0}_{-2.0}$	
		$280^{0}_{-0.6}$ $315^{0}_{-0.6}$ $355^{0}_{-0.6}$			$375^{0}_{-1.0}$	$315^{0}_{-2.0}$	
		$315^{0}_{-0.6}$					
560	$560^{+1.5}_0$	$315^{0}_{-0.6}$	$335^{0}_{-1.0}$	$280^{0}_{-2.0}$			
		$315^{0}_{-0.6}$ $355^{0}_{-0.6}$ $400^{0}_{-0.6}$	$425^{0}_{-1.0}$	$355^{0}_{-2.0}$			
		$355^{0}_{-0.6}$					
630	$630^{+2.0}_0$	$355^{0}_{-0.6}$	$375^{0}_{-1.0}$	$315^{0}_{-2.0}$			
		$355^{0}_{-0.6}$ $400^{0}_{-0.6}$ $450^{0}_{-0.7}$	$475^{0}_{-1.0}$	$400^{0}_{-2.0}$			
		$400^{0}_{-0.6}$					

5.2 形状和位置公差

线盘的形状和位置公差示例如图 2 所示, 公差值应符合表 3 的规定。

目次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型号.....1

4 规格范围.....2

5 基本技术要求.....2

    5.1 尺寸偏差.....2

    5.2 形状和位置公差.....2

    5.3 平衡特性.....3

6 检测项目.....3

图 1 加强型冲压卷边机用线盘.....1

图 2 线盘的形状和位置公差示例.....3

表 1 线盘的型号.....1

表 2 线盘的尺寸偏差.....2

表 3 线盘的形状和位置公差.....3

表 4 线盘的平衡特性.....3

表 5 检测项目及要​​求.....3

## 前 言

JB/T 8997《电线电缆大孔径机用线盘》分为四个部分：

- 第1部分：一般规定；
- 第2部分：钢板焊接机用线盘；
- 第3部分：钢板冲压卷边机用线盘 一般型；
- 第4部分：钢板冲压卷边机用线盘 加强型。

本部分为JB/T 8997的第4部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 8997.4—1999《电线电缆大孔径机用线盘 第4部分：钢板冲压卷边机用线盘 加强型》，与JB/T 8997.4—1999相比主要技术变化如下：

- 修改了线盘尺寸偏差中凸肩直径 $d_3$ 的偏差（见表2，1999年版的表3）；
- 增加了线盘的形状和位置公差检测方法的示意图（见图2）；
- 将线盘的形状和位置公差与线盘的平衡特性分成两个表格表述（见表3、表4，1999年版的表4）。

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/TC213）归口。

本部分负责起草单位：上海电缆研究所。

本部分参加起草单位：江苏群业电工有限公司。

本部分主要起草人：孙欣、陈后庆。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 8997.4—1999。

## 电线电缆大孔径机用线盘 第4部分：钢板冲压卷边机用线盘 加强型

### 1 范围

JB/T 8997的本部分规定了电线电缆大孔径加强型钢板冲压卷边机用线盘（简称线盘）的型号、规格、基本技术要求及检测项目。

本部分适用于最大装载负荷为  $70 \text{ N/dm}^3$  的加强型钢板冲压卷边机用线盘。

### 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。

JB/T 8997.1—2013 电线电缆大孔径机用线盘 第1部分：一般规定

### 3 型号

线盘的型号及简图如表1、图1所示。

表1 线盘的型号

型 号	名 称
PND/A3	有凸肩、锥孔钢板冲压卷边机用线盘 加强型
PND/B3	有凸肩、柱孔钢板冲压卷边机用线盘 加强型
PND/C3	无凸肩、锥孔钢板冲压卷边机用线盘 加强型
PND/D3	无凸肩、柱孔钢板冲压卷边机用线盘 加强型

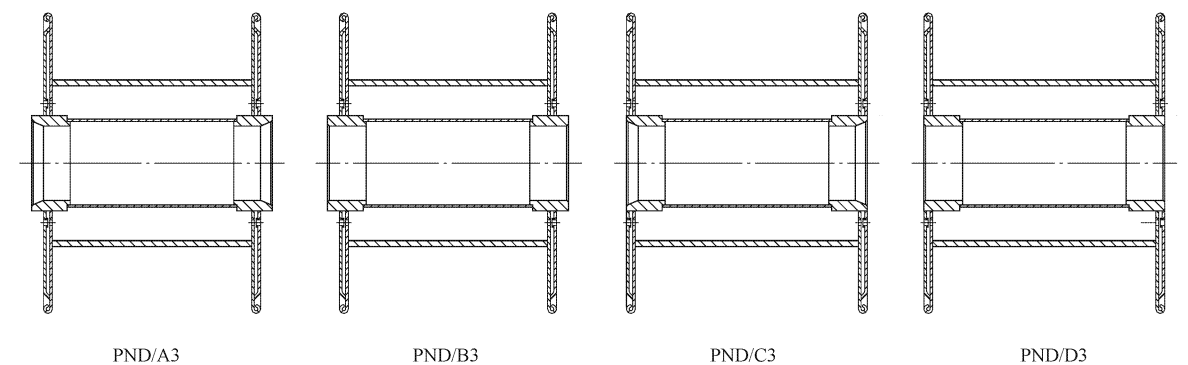


图1 加强型冲压卷边机用线盘