

JB/T 11399—2013

8.3 光饰机发运时应随机附带包含下列文件:

- a) 产品合格证书;
- b) 产品使用说明书;
- c) 装箱单。

8.4 使用说明书包含下列内容:

- a) 光饰机外观图;
- b) 基本参数;
- c) 工作原理及结构;
- d) 电气原理图;
- e) 安装与调整;
- f) 操作使用与保养;
- g) 易损件明细。

8.5 光饰机应存放在通风防雨良好仓库内,且不得有腐蚀介质存在,以免锈蚀损坏。

JB/T 11399—2013

ICS 25.220.70

A 29

备案号: 44585—2014

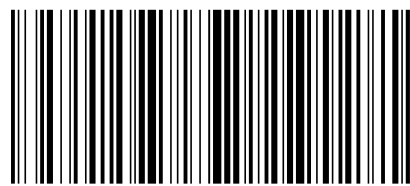
JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11399—2013

漩流光饰机

Whirlpool polisher



JB/T 11399-2013

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·11766

定价: 12.00 元

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

中华人民共和国
机械行业标准
漩流光饰机
JB/T 11399—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·15 千字
2014 年 11 月第 1 版第 1 次印刷
定价：12.00 元

*

书号：15111·11766

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

6 设备检验方法

6.1 设备检验

- 6.1.1 机加工尺寸公差及机械装配尺寸，根据精度要求，按照 GB/T 1219 的规定测量。
- 6.1.2 铆焊组对未注公差按 GB/T 1804—2000 规定的 C 级检测。
- 6.1.3 外观，采用目测方法。
- 6.1.4 噪声检验按照 GB/T 16769 的规定测定。
- 6.1.5 采用装水试验目测检验密封性。持续时间保持 24 h 以上。装水量为容积的 30%~50%。

6.2 光整后的零部件的抽样检查及试验方法

光整后随机抽取 100 个工件，按照 5.1.10 要求进行检测。有 3%~5%的工件质量不达标，应加倍抽检。超过 5%的工件质量不达标，则判定设备光整效率不合要求。

光整完成后的零部件粗糙度值采用标准粗糙度检测仪测定。

6.3 电气安全检测

6.3.1 电气强度

采用耐电压试验装置检验。

6.3.2 绝缘

按照 GB/T 1692 的规定检测。绝缘电阻不小于 5 MΩ。

6.3.3 接地

查验接地是否牢固。

6.3.4 漏电

按照 GB 13955—2005 的规定检测。

7 出厂检验

每台设备经检验合格后方可出厂，出厂时应附有证明产品质量合格的文件。检验项目按照 5.1~5.2 要求进行。

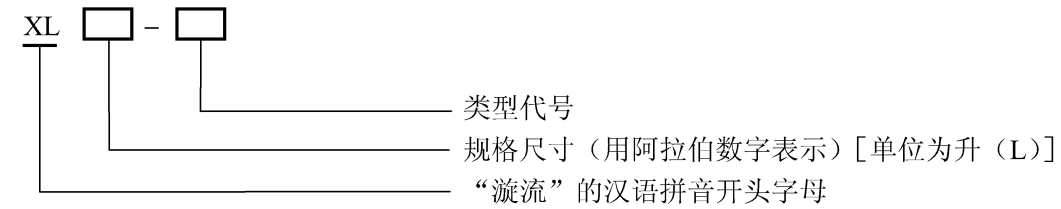
8 标志、包装、运输和贮存

8.1 光饰机应在明显位置上固定产品标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的规定。标牌内容如下：

- a) 产品的名称；
- b) 产品的型号；
- c) 产品的主要性能参数；
- d) 出厂日期及编号；
- e) 制造厂名称。

8.2 设备的包装、加固、防雨、防潮要求应符合 GB/T 5048 的规定。包装标志应符合 GB/T 6388 的规定。

4 型号



标记示例：
120 L 工作筒的 A 型漩流光饰机标记为：

JB/T 11399 XL 120-A

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 光饰机零部件机械加工除图样要求外，其他按照 JB/T 5000.9 的规定执行。
- 5.1.2 焊接按照 JB/T 5000.3 的规定执行。
- 5.1.3 铆焊件对未注公差尺寸，按照 GB/T 1804 规定的 C 级控制。
- 5.1.4 机械装配按照 JB/T 5000.10 的规定执行。
- 5.1.5 光饰机设备壳体外观的涂层应均匀平整，表面光洁，色调一致（见 6.1.3）。
- 5.1.6 光饰机容器应设内衬层。内衬层应牢固贴于容器内壁，表面平整，不得有夹渣气孔等表面缺陷（见 6.1.3）。
- 5.1.7 光饰机固定筒与转盘之间间隙应不大于 0.5 mm。
- 5.1.8 光饰机运转时，距离设备 1 m 以外任何一点的噪声小于 75 dB (A)。
- 5.1.9 光饰机制造完毕后应进行装水试验，密封处及阀门应无泄漏（见 6.1.5）。
- 5.1.10 光整完成后的零部件，按 6.2 抽样检查；处理后的零件表面粗糙度值（见 GB/T 1031）比处理前降低 1 级~2 级以上。

5.2 电气安全要求

5.2.1 电气强度

按照 GB 5226.1—2008 的规定执行。光饰机电气设备绝缘性能应在给定电压为 1 500 V，频率 50 Hz，持续 1 min 电气强度试验而不发生击穿或闪络现象。

5.2.2 绝缘电阻

绝缘电阻不小于 5 MΩ。

5.2.3 接地

光饰机应按照 GB 14050—2008 的规定设置接地装置，并应有醒目的接地标志。

5.2.4 漏电保护

光饰机应按照 GB 13955—2005 的规定设置漏电保护装置。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....1

4 型号.....2

5 技术要求.....2

 5.1 一般要求.....2

 5.2 电气安全要求.....2

6 设备检验方法.....3

 6.1 设备检验.....3

 6.2 光整后的零部件的抽样检查及试验方法.....3

 6.3 电气安全检测.....3

7 出厂检验.....3

8 标志、包装、运输和贮存.....3