

JB/T 6100—2011

ICS 25.120.30
J 61
备案号: 31904—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6100—2011
代替 JB/T 6100—1992

电磁皮带轮 技术条件

Electromagnetic pulley—Technical requirements

中华人民共和国
机械行业标准
电磁皮带轮 技术条件
JB/T 6100—2011

*

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

2011 年 11 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

*

书号: 15111·10034

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 6100—2011

版权专有 侵权必究

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 技术要求..... 1

4 试验方法..... 2

5 检验规则..... 2

5.1 出厂检验..... 2

5.2 型式检验..... 2

6 标志、包装和贮存..... 2

7 保用期..... 3

4 试验方法

- 4.1 本标准 3.3、3.5、3.6 的检验所用仪表等级不应低于 1.5 级。
- 4.2 本标准 3.4 的检验：在额定电流条件下，用准确度等级不低于 2.5 级的特斯拉计，在滚筒表面工作区内测出各磁极磁场强度的最高值和最低值，以算术平均值计。
- 4.3 本标准 3.7 的检验：将电流调整为额定励磁电流，将料层厚度调整至与设计生产率和相应的平均高度，在 100 kg 型砂中加入 10 kg 质量为 0.01 kg~5 kg 不等的常见铁磁性物料进行试验，然后将磁选出来的铁磁性物料称重，按公式（1）计算分离率 A：

$$A = \frac{W_1}{W_2} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- A——分离率，(%)；
- W₁——磁选出来的铁磁性物料质量，单位为千克 (kg)；
- W₂——放入型砂中的总铁磁性物料质量，单位为千克 (kg)。

- 4.4 本标准 3.9 的检验：按 GB/T 17421.1 的规定进行检验。
- 4.5 本标准 3.11 的检验：在连续空运转时间 4 h 后进行。

5 检验规则

5.1 出厂检验

- 5.1.1 每台电磁皮带轮应经过制造厂技术检验部门检验合格后，并附有产品质量合格证方可出厂。
- 5.1.2 出厂检验应按本标准 3.3~3.5、3.8~3.10 进行，所检项目应全部合格。

5.2 型式检验

- 5.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：
 - a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；
 - b) 正式生产后，如结构、材料、制造工艺有较大改变时；
 - c) 正常生产时应每两年进行一次；
 - d) 停产 1 年以上恢复生产时；
 - e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

- 5.2.2 型式检验时抽检样品的数量：
 - 当每批产量小于或等于 10 台时，抽检样品 1 台；
 - 当每批产量大于 10 台时，抽检样品 3 台。

- 5.2.3 型式检验应按第 3 章全部项目进行检验，所检项目应全部合格。

6 标志、包装和贮存

- 6.1 应在电磁皮带轮的明显位置固定产品标牌，其型式与尺寸应符合 GB/T 13306 的规定，并标明下列内容：
 - a) 制造厂名称；
 - b) 产品型号、名称；
 - c) 制造日期或出厂编号；
 - d) 产品规格（直径×宽）。
- 6.2 电磁皮带轮的外露加工表面应涂防锈剂后进行包装。
- 6.3 电磁皮带轮的包装应符合 JB/T 8356.1 的规定。
- 6.4 电磁皮带轮随机附下列技术文件，随机技术文件的编制应符合 GB/T 9969 的规定：
 - a) 使用说明书；

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 6100—1992《电磁皮带轮 技术条件》，与JB/T 6100—1992相比主要技术变化如下：

- 引用标准均为现行适用版本代替；
- 调整了部分条款的顺序；
- 删除了部分已不适用的规范性引用文件；
- 删除了首次大修期的内容。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会（SAC/TC186）归口。

本标准起草单位：青岛铸造机械集团公司、济南铸造锻压机械研究所、青岛双星机械有限公司、青岛三锐机械制造有限公司、山东开泰金属磨料股份有限公司。

本标准主要起草人：吴正涛、邢海伟、王德志、丁仁相、阎作修、刘如伟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 6100—1992。