

JB/T 12088.2—2014

ICS 25.120.10  
J 62  
备案号: 47400—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12088.2—2014

## 管端成型机 第2部分: 技术条件

Pipe end former—Part 2: Technical specification

中华人民共和国  
机械行业标准  
管端成型机 第2部分: 技术条件

JB/T 12088.2—2014

\*

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·0.75印张·23千字

2015年3月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

\*

书号: 15111·12443

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 12088.2—2014

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

4.7.1.2 满负荷试验应在额定工作压力下，成形加工最大规格管件三件。

4.7.1.3 在满负荷试验过程中，管端成型机应平稳、准确、可靠运行。

#### 4.7.2 超负荷试验

4.7.2.1 进行型式试验时，应进行超负荷试验。

4.7.2.2 超负荷试验方法，即在额定工作压力下，按管端成型机额定负荷的 110%，成形加工管件三件。

4.7.2.3 试验结束后，管端成型机上的所有零部件不应受损害。

#### 4.8 液压系统检验

4.8.1 应按 3.13 规定的要求进行检验。

4.8.2 液压系统应在额定工作压力的 110%条件下运转不少于 10 次。在试验过程中或试验结束后，液压系统不应有渗漏、油管爆裂、异常振动和冲击、异常噪声等缺陷。

#### 4.9 精度检验

4.9.1 每台管端成型机均应进行精度检验，结果应符合 GB/ T10923 的规定。

4.9.2 精度检验应在满负荷试验后进行。

4.9.3 检验项目和方法应符合 JB/T 12088.3 的规定。

#### 4.10 外观检验

外观检验结果应符合 3.16 的规定。

#### 4.11 标牌检验

应按 3.17 规定的要求进行检验。

#### 4.12 包装检验

包装检验结果应符合第 6 章的规定。

### 5 检验规则

#### 5.1 检验分类

管端成型机的检验分为出厂检验和型式检验。

#### 5.2 出厂检验

5.2.1 管端成型机须经制造厂检验部门进行出厂检验，合格后方可出厂。

5.2.2 管端成型机应按下列项目进行出厂检验或试验：

- a) 基本参数检验；
- b) 功能和性能检验；
- c) 装配检验；
- d) 空运转试验；
- e) 满负荷试验；
- f) 精度检验；
- g) 外观检验；
- h) 标牌检验；

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
4 试验方法.....	4
5 检验规则.....	6
6 包装、运输与贮存.....	7

## 前 言

JB/T 12088《管端成型机》分为三个部分：

- 第1部分：型式与基本参数；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：精度。

本部分为JB/T 12088的第2部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国锻压机械标准化技术委员会（SAC/TC220）归口。

本部分起草单位：浙江金马逊机械有限公司、山东英才学院。

本部分主要起草人：林伟明、陈培丽、蒋兰芳、陈朝阳、夏杨建、林姚辰。

本部分为首次发布。

4.1.3 试验中有异常现象时，可查明原因进行调整。经调整后，应重新试验；对已做过试验且其试验结果不受这种调整影响的项目，可以不重新试验。

### 4.2 基本参数检验

基本参数检验允许按批抽查，每批抽查数不应少于 10%，最少为一台。

### 4.3 性能和功能检验

性能和功能检验项目包括：

- a) 检验各种限位、联锁、超载保护装置和急停按钮等安全装置的可靠性；
- b) 检验夹料装置的夹紧和放松、进模装置的前进和后退、换模装置的换模动作等各种操作规范的灵活性、可靠性、准确性；
- c) 检验各种调整或调节装置的可靠性；
- d) 检验附属装置的灵活性与可靠性；
- e) 检验润滑装置的可靠性、完整性；
- f) 检验液压装置单动或联动的可靠性；
- g) 检验气动装置单动或联动的可靠性；
- h) 检验电气装置的可靠性；
- i) 检验数控系统的可靠性。

### 4.4 噪声检验

噪声声压级测量方法应符合 GB/T 23281 的规定。

### 4.5 装配检验

根据 3.10 规定的要求检验装配质量。

### 4.6 空运转试验

4.6.1 每台管端成型机均应进行空运转试验，试验应按管端成型机工作顺序依次进行。

4.6.2 空运转试验时间应不少于 4 h。空运转试验应符合下列要求：

- a) 对能进行自动和联动工作的机构应同时运转，其中连续循环的运转时间应不少于 2 h；
- b) 对于按一次按钮、完成一个工作动作的机构，运转时间应不少于 1 h；
- c) 在进行连续循环运转试验时，各循环间停歇时间最长不得超过 30 s；
- d) 在进行分程序动作的运转试验时，每个分程序动作之间按钮停顿的时间一般在 5 s 内；
- e) 对只能手动运转的工作机构，试验次数不应少于 10 次；
- f) 对可调速的管端成型机，应按低速、中速、高速分档进行全行程试验和点动试验，试验次数应不少于 10 次。

4.6.3 在空运转时间内，用点温计在零件发热最高的可测部位进行测量，其温升与最高温度不得超过下列规定：

- a) 滑动轴承的温升不得超过 35℃，最高温度不得超过 70℃；
- b) 滚动轴承的温升不得超过 40℃，最高温度不得超过 70℃；
- c) 滑动导轨的温升不得超过 15℃，最高温度不得超过 50℃；
- d) 液压泵的油液进口温度不得超过 60℃。

### 4.7 负荷试验

#### 4.7.1 满负荷试验

4.7.1.1 管端成型机应做满负荷试验。