

JB/T 7884.3—2013

## 7 标志、包装与贮存

- 7.1 肋条上应有制造厂标记。
- 7.2 肋条装箱时应涂上防锈剂或做防锈处理。
- 7.3 肋条应装入木制包装箱，I型和II型肋条应分别装箱。
- 7.4 每100件装入一箱，箱内应附有制造厂的质量检验合格证。
- 7.5 包装箱外应有如下标记：
  - a) 制造厂名称；
  - b) 肋条的标记和名称；
  - c) 包装件质量，单位为千克(kg)；
  - d) 出厂年月；
  - e) “轻放”“防潮”字样或标记；
  - f) 产品执行标准编号。
- 7.6 肋条应贮存在干燥、通风和防雨的场所。

JB/T 7884.3—2013

ICS 65.060.99

B 93

备案号：40482—2013

# JB

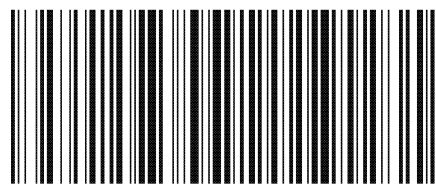
## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7884.3—2013

代替 JB/T 7884.3—1999

### 锯齿轧花机 第3部分：肋条

Saw gin—Part 3: Rib



JB/T 7884.3-2013

版权专有 侵权必究

\*

书号：15111·10826

定价：15.00元

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 5 检验方法

肋条的检验方法应符合表 1 的规定。

表 1 检验项目、检验方法及检验分类

| 分类                   | 检验项目           | 检 验 方 法                  | 标准章、条 |       |
|----------------------|----------------|--------------------------|-------|-------|
| A                    | 工作段宽度          | 用卡尺在工作段上均匀检测，检测点不少于 3 点  | 4.3.1 |       |
| B                    | 形状             | 用样板检测工作段的弧度              | 4.3.1 |       |
|                      | 硬度             | 用硬度计在工作段上均匀检测，检测点不少于 3 点 | 4.2   |       |
|                      | 垂直度            | 专用检具检测                   | 4.3.3 |       |
|                      | 对称度            | 专用检具检测                   | 4.3.4 |       |
|                      | 表面缺陷<br>防锈处理   | 目测工作表面光洁、匀滑              |       | 4.4.1 |
|                      |                | 目测工作表面不应有砂眼、裂纹、气孔等缺陷     |       | 4.4.2 |
| 目测工作表面不得有锈斑、蚀痕       |                |                          | 4.4.3 |       |
| 目测非工作表面上的型砂、毛刺等应清理干净 |                |                          | 4.4.4 |       |
|                      | 目测肋条的表面应进行防锈处理 |                          | 4.4.5 |       |

## 6 检验规则

### 6.1 检验项目

肋条的检验项目按表 1 的规定。

### 6.2 不合格项目分类

被检查的项目凡不符合第 4 章及有关标准、图样和技术文件规定要求的均称为不合格项目，按其对产品的影响程度分为 A、B 两类。A 类为对产品质量有较大影响的项目，B 类为对产品质量影响一般的项目，不合格项目分类见表 1 的规定。

### 6.3 判定规则

#### 6.3.1 单位产品

采用逐项考核、按类判定的原则。经检验，所有 A 类项目全项次合格，且 B 类项目不大于 4 项次不合格时，判定该单位产品合格。反之，判定该单位产品不合格。

#### 6.3.2 批量产品

##### 6.3.2.1 抽样方法

批量 500 件以下，随机抽取样本 50 件。批量 500 件以上，随机抽取样本 80 件。

##### 6.3.2.2 判定规则

经检验，样本量 50 件时，当不合格产品数不大于 7 时，则判定该批为合格，当不合格产品数大于或等于 8 时，则判定该批为不合格；样本量 80 件时，当不合格产品数不大于 10 时，则判定该批为合格，当不合格产品数大于或等于 11 时，则判定该批为不合格。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
锯 齿 轧 花 机 第 3 部 分：肋 条  
JB/T 7884.3—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·0.75 印 张·23 千 字  
2014 年 3 月 第 1 版 第 1 次 印 刷  
定 价：15.00 元  
\*  
书 号：15111·10826  
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

单位为毫米

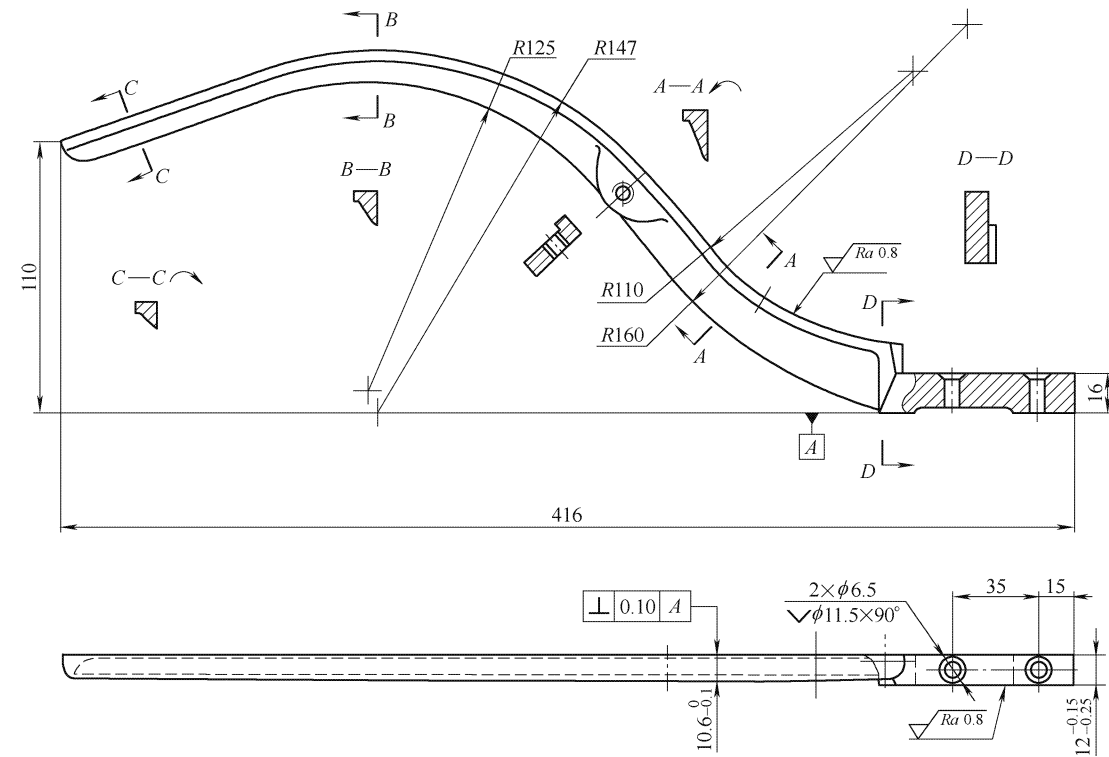


图8 肋条II-19.4-L

单位为毫米

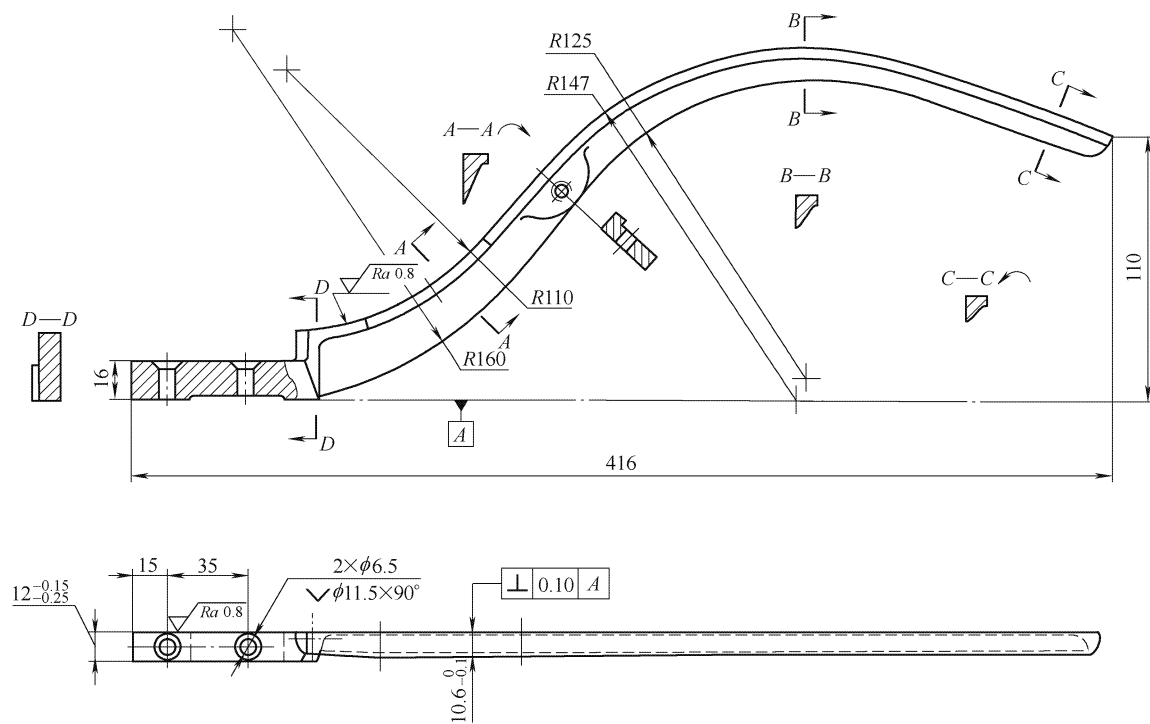


图9 肋条II-19.4-R

## 目次

|                        |    |
|------------------------|----|
| 前言.....                | II |
| 1 范围.....              | 1  |
| 2 规范性引用文件.....         | 1  |
| 3 型式.....              | 1  |
| 3.1 型式.....            | 1  |
| 3.2 产品型号.....          | 1  |
| 4 技术要求.....            | 1  |
| 4.1 一般要求.....          | 1  |
| 4.2 肋条工作表面硬度.....      | 2  |
| 4.3 尺寸和形状要求.....       | 2  |
| 4.4 外观质量.....          | 2  |
| 5 检验方法.....            | 7  |
| 6 检验规则.....            | 7  |
| 6.1 检验项目.....          | 7  |
| 6.2 不合格项目分类.....       | 7  |
| 6.3 判定规则.....          | 7  |
| 7 标志、包装与贮存.....        | 8  |
| 图1 肋条I-19.4.....       | 2  |
| 图2 肋条I-19.4-L.....     | 3  |
| 图3 肋条I-19.4-R.....     | 3  |
| 图4 肋条II-17.....        | 4  |
| 图5 肋条II-17-L.....      | 4  |
| 图6 肋条II-17-R.....      | 5  |
| 图7 肋条II-19.4.....      | 5  |
| 图8 肋条II-19.4-L.....    | 6  |
| 图9 肋条II-19.4-R.....    | 6  |
| 表1 检验项目、检验方法及检验分类..... | 7  |