

JB/T 9608—2013

ICS 25.140.20
K 64
备案号: 44040—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9608—2013
代替 JB/T 9608—1999

型材切割机

Cut-off machines

中华人民共和国
机械行业标准
型材切割机
JB/T 9608—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·1 印张·27 千字
2014 年 11 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 18.00 元

*

书号: 15111·11221

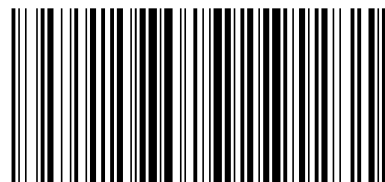
网址: <http://www.cmpbook.com>

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 9608-2013

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

- 防潮性试验
- 电气强度试验*
- 耐久性试验
- 不正常操作试验
- 机械危险检查**
- 机械强度检查
- 结构检查**
- 内部布线检查
- 组件试验**
- 电源线长度检查
- 电源联接检查
- 软电缆或软线提拉力和扭力试验
- 外接导线的接线端子检查**
- 接地装置检查（仅对 I 类工具）
- 螺钉与联接件检查**
- 爬电距离、电气间隙和绝缘穿通距离检查
- 耐热性、阻燃性和耐电痕化试验**
- 防锈试验

注：例行试验时，施加在带电零件与外壳间的试验电压，对 I 类、II 类和 III 类切割机分别为 1 000 V、2 500 V、400 V，历时 3 s。

- 6.3 试验按 6.2 所列试验项目的顺序进行。凡属下列情况之一者，应进行型式试验：
- a) 新产品试制完成时；
 - b) 产品设计或工艺上的变更足以引起某些性能发生变化时，应进行有关项目的型式试验；
 - c) 当检查试验结果与以前进行的型式试验结果发生不可允许的偏差时；
 - d) 定期抽样试验。
- 6.4 除需用提供的零件（如钢制电刷弹簧、接地螺钉及垫圈等）进行有关项目的试验外，其余试验项目应尽可能在同一台试样上进行，并通过全部试验。

7 标志和包装

7.1 标志

7.1.1 切割机的铭牌应标有下列项目：

- a) 产品名称（型材切割机）；
- b) 型号；
- c) 对圆形钢管进行切割的最大尺寸，单位为毫米（mm）；
- d) 夹紧钳的调节角度，单位为度（°）；
- e) 额定电压，单位为伏（V）；
- f) 电源种类符号（有额定频率时可以不标）；
- g) 额定输入功率，单位为瓦或千瓦（W 或 kW），或额定电流，单位为安（A）；
- h) 额定空载转速，单位为转每分（r/min）；
- i) II 类结构符号（仅用于 II 类结构切割机）；
- j) 防水等级符号（仅在非 IPX0 时标出）；
- k) 制造商名称和注册商标；

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 基本参数和型式.....	1
4 技术要求.....	2
5 试验方法.....	6
6 检验规则.....	9
7 标志和包装.....	10
8 保修期限和附件.....	11
表 1 基本参数.....	2
表 2 空载转速.....	3
表 3 夹紧压板尺寸.....	4
表 4 噪声限值.....	4
表 5 连续骚扰电压限值.....	5
表 6 连续骚扰功率限值.....	5
表 7 谐波电流限值.....	5
表 8 温升限值.....	6

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 9608—1999《型材切割机》，与JB/T 9608—1999相比主要技术变化如下：

- 在基本参数中，删除了200、250两挡规格（见表1）；
 - 在基本参数中，增加了300、350两规格中的B型额定输出功率（见表1）；
 - 修改了固定护罩的开口角度（见4.2.4）；
 - 修改了所装砂轮工作线速度和切割机最高空载转速（见表2）；
 - 修改了插头的规定（见4.2.9）；
 - 增加了有害物质的规定（见4.2.11）；
 - 修改了砂轮夹紧压板的尺寸（见4.4）；
 - 增加了绕组温升超过限值后的判定方法（见4.9）；
 - 在试验方法中，将原标准中“应带砂轮连续空载运行”修改为“不带砂轮连续空载运行”（见5.3、5.4和5.5）；
 - 删除原标准中“换向火花检查”；
 - 在试验方法中，将“无线电和电视干扰电平测量”修改为“电磁骚扰电平测量”（见5.3）；
 - 删除“火花检查”与“绝缘电阻测量”；
 - 在标志和包装中，增加了“对圆形钢管进行切割的最大尺寸，单位为毫米（mm）”[见7.1.1c)]；
 - 在标志和包装中，将“空载转速，r/min”修改为“额定空载转速，单位为转每分（r/min）”[见7.1.1h)]；
 - 将“保修期限与备件”修改为“保修期限和附件”（见第8章）；
 - 将“切割机……应附电刷一副”修改为“切割机出厂时，应附有拆装砂轮的专用工具”（见8.2）。
- 本标准由中国机械工业联合会提出。
- 本标准由全国电动工具标准化技术委员会（SAC/TC68）归口。
- 本标准起草单位：弘大集团有限公司、上海电动工具研究所。
- 本标准主要起草人：蒋鹏飞、沈惠娟、凌森华、尹海霞、还雅萍。
- 本标准所代替标准的历次版本发布情况为：
- ZB K64 013—1988，ZB K64 013—1989；
 - JB/T 9608—1999。

5.12 防护罩检查

分别测量防护罩的厚度及固定护罩的开口角度。
检查结果应符合4.2.4的规定。

5.13 电源线长度检查

测量自切割机电缆进线孔到插头（不包括插销）面的电源线长度，并检查电源线规格。
检查结果应符合4.2.10和4.11的规定。

5.14 有害物质检查

按相关国家标准执行。
检查结果应符合4.2.11的规定。

5.15 其余的试验方法

切割机进行耐久性试验时，应采用外径及质量均与原砂轮相近的模拟轮代替原砂轮。
单相串励式切割机进行不正常操作试验时，应拆除砂轮。
本标准未作规定的其余试验方法均按GB 13960.11的相应条款执行。

6 检验规则

6.1 每台切割机必须经质量检验部门按本标准的规定检验合格后才能出厂，出厂时，应附有证明产品质量合格的文件。

6.2 本标准规定的下列项目为型式检验项目。其中带“*”标记的项目为检查试验项目，带“**”标记的项目在定期质量抽查试验时不进行：

- 外观检查*
- 标志和使用维护说明书检查*（检查试验时，不进行擦拭试验）
- 有害物质检查
- 防止触及带电零件的保护检查**
- 噪声测量
- 电磁骚扰电平测量
- 谐波电流测量
- 电压波动和闪烁测量
- 起动试验
- 防护罩检查**
- 输出轴的砂轮定位圆柱面径向圆跳动、砂轮压板定位端面圆跳动检查
- 输出轴的轴向窜动检查
- 底盘工作面与夹紧钳的固定钳口平面及砂轮平面的垂直度检查
- 被切割材料的切口宽度及断面质量检查
- 夹紧钳的固定钳口调节角度范围检查
- 空载转速测量
- 输入功率、电流和基本参数测量
- 温升试验
- 过转矩试验
- 泄漏电流测量