

- 8.3.2 型式检验项目按本标准要求进行。
 8.3.3 在出厂检验合格的产品中随机抽取 1 台进行检验。
 8.3.4 打弯机型式检验的项目以及缺陷分类按表 2 的规定。

表 2 检验项目和缺陷分类

序号	项目名称	要求	缺陷分类	出厂检验	型式试验
1	工作精度	第 5 章	严重	—	√
2	外观质量	6.2	一般	√	√
3	加工和装配质量	6.3	一般	√	√
4	上、下工作台及模具	6.4.3	严重	√	√
5	电气系统	6.5	严重	√	√
6	液压系统	6.6	严重	—	√
7	机械安全	6.7.1	致命	√	√
8	电气安全	6.7.2	致命	√	√
9	噪声	6.8	致命	—	√
10	空运转试验	6.9.1	一般	√	√
11	满负荷试验	6.9.2	严重	√	√

注：表中“√”表示进行此项检验，“—”表示不进行此项检验。

8.4 判定规则

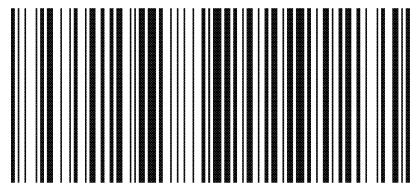
- 8.4.1 出厂检验项目指标应 100%达到要求方可出厂。
 8.4.2 型式试验项目中，不得出现致命缺陷方为合格。

9 标志、包装、运输、贮存和使用说明书

- 9.1 每台打弯机应在醒目的位置固定铭牌，铭牌内容应有厂名、厂址、重要的技术参数。
 9.2 打弯机的零部件、附件和备件的外露加工表面应涂防锈油，防锈技术要求应符合有关的标准规定。
 9.3 打弯机吊运时应用软质物垫于钢丝绳下面，避免损坏油漆层。产品运输过程中不得雨淋或倾倒，不可放于日光下暴晒，不存放于潮湿处。
 9.4 每台打弯机均应附带下列技术文件：
 a) 产品使用说明书；
 b) 产品出厂合格证；
 c) 备件、易损件附带技术文件清单。
 9.5 产品使用说明书应符合 GB/T 9969 的规定。

压皱式成型板打弯机

Profiled sheets crimp curving machine



JB/T 11353-2013

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·11198

定价：15.00 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
压皱式成型板打弯机
JB/T 11353—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 7 月第 1 版第 1 次印刷

定价：15.00 元

*

书号：15111·11198

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

7.5.2.2 保护联结电路连续性按 GB 5226.1—2008 中 18.2 的规定进行检验。

7.5.2.3 动力电路导线和保护联结电路之间绝缘电阻按 GB 5226.1—2008 中 18.3 的规定进行检验。

7.5.2.4 电气设备的所有电路导线和保护联结电路间耐压强度按 GB 5226.1—2008 中 18.4 的规定进行检验。

7.5.2.5 残余电压的防护通过目测并用残余电压测量仪进行试验。

7.5.3 噪声试验

打弯机的噪声测量按 GB/T 23281 的规定进行。

7.6 整机性能试验

7.6.1 空运转性能试验

7.6.1.1 设定连续行程运行，连续行程的速度设定不小于最大设计值的 80%，连续运行 2 h。设定手动行程运行，接通率不小于 15 次/min，其中手动行程的运行时间不少于 1 h。

7.6.1.2 目测检查空运转过程。

7.6.1.3 用表面温度计测量滑动轴承、滚动轴承和液压泵的吸油口温度并计算温升。

7.6.2 满负荷试验

7.6.2.1 取符合 7.1.2 的板材进行试验，成型板的长度不小于打弯后最小打弯圆周长的 60%。

7.6.2.2 用目测检查打弯试样的外观质量。

7.6.2.3 用通用量具测量打弯试样的工作精度。

7.6.3 超负荷试验

调整液压系统压力调整装置，使压力达到 120% 液压系统额定工作压力，强制关闭超压保护装置，保压 1 min，使上、下模处于闭合状态，目测检查液压系统各零部件以及机架。

8 检验规则

8.1 检验类别

产品检验分为出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 打弯机应检验合格，并由检验部门签发合格证后，方能出厂。

8.2.2 打弯机出厂检验的检验项目以及缺陷分类按表 2 的规定。

8.3 型式检验

8.3.1 型式检验在下列情况之一时进行：

- a) 结构、工艺或材料有重大改变；
- b) 长期停产后，恢复生产；
- c) 质量不稳定；
- d) 批量生产，每 2 年进行一次；
- e) 国家质量监督机构抽查要求。

- b) 相对湿度：不大于 90% (25℃)；
- c) 海拔：不超过 1000 m；
- d) 电压波动：±10%。

7.1.2 试验用板材

试验用板材应符合 GB/T 12755 的要求，板厚为 0.45 mm~0.60 mm 的成型板。

7.2 外观质量检查

外观质量用目测检查。

7.3 加工和装配质量检查

采用目测和操作检具进行检查。

7.4 主要零部件检验

7.4.1 送料机构检查

- 7.4.1.1 送料辊轮形状用标准成型板进行送料试验。辊轮的外观质量用目测进行检查。
- 7.4.1.2 辊轮表面镀铬层厚度按 QB/T 3834 的规定进行检验，表面粗糙度用粗糙度比较样块进行比较。
- 7.4.1.3 引送下辊轮橡塑硬度按 GB/T 531.1 的规定进行测量。辊轮径向跳动量用百分表进行测量。

7.4.2 可倾机架检查

- 7.4.2.1 在超负荷试验时，目测检查机架。
- 7.4.2.2 开启液压站，通过翻转液压缸的工作，使机架进行翻转，目测检查。

7.4.3 上、下模具检验

- 7.4.3.1 工作台面表面粗糙度用粗糙度比较样块进行比较。
- 7.4.3.2 上、下模贴合后错位量用塞尺进行检验。

7.4.4 控制系统检验

- 7.4.4.1 按产品说明书的规定设定各种控制程序，目测检查各使用功能。
- 7.4.4.2 控制系统按 JB/T 8832 的规定进行检验。

7.4.5 液压系统检验

- 7.4.5.1 通过调整液压系统压力调整装置，使压力达到 110%最高工作压力，检查液压系统各零部件的动作性能；保持 110%最高工作压力 5 min，目测检查液压系统各零部件。
- 7.4.5.2 目测观察液压系统各工作部件动作性能。

7.5 安全要求检验

7.5.1 机械安全检验

- 7.5.1.1 打弯机的安全要求按 JB 10148 的规定进行检查。
- 7.5.1.2 机械防护和机械联锁采用目测及手动进行检查，必要时采用人为模拟故障等进行验证。

7.5.2 电气安全检验

- 7.5.2.1 电气系统的安全按 GB 5226.1 的规定进行。

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 型号规格.....	2
4.1 型号规格表示方法.....	2
4.2 型号规格示例.....	2
5 工作精度.....	2
6 要求.....	3
6.1 一般要求.....	3
6.2 外观质量.....	3
6.3 加工和装配质量.....	3
6.4 主要零部件要求.....	4
6.5 电气系统.....	4
6.6 液压系统.....	4
6.7 安全要求.....	4
6.8 噪声.....	5
6.9 整机性能.....	5
6.10 安全标志.....	5
7 试验方法.....	5
7.1 试验条件.....	5
7.2 外观质量检查.....	6
7.3 加工和装配质量检查.....	6
7.4 主要零部件检验.....	6
7.5 安全要求检验.....	6
7.6 整机性能试验.....	7
8 检验规则.....	7
8.1 检验类别.....	7
8.2 出厂检验.....	7
8.3 型式检验.....	7
8.4 判定规则.....	8
9 标志、包装、运输、贮存和使用说明书.....	8
图 1 成型板打弯试样.....	2
图 2 打弯半径.....	2
表 1 工作精度.....	3
表 2 检验项目和缺陷分类.....	8