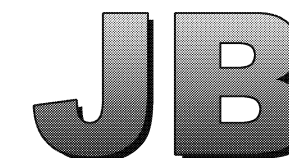


附录 A  
(资料性附录)  
试验用仪器仪表

试验项目	仪器仪表及设备名称	测量范围	分度值
极限真空度	弹簧管真空表	-0.1 MPa~0 MPa	1.0 级
极限真空度	弹簧管压力表	0 MPa~0.1 MPa	1.0 级
极限真空度	U 形管压力计	0 mm~2 000 mm	2.5 级
大气压力	水银柱气压计	81 kPa~107 kPa	50 Pa
电流	交流电流表	0 A~30 A	1.5 级
电压	交流电压表	0 V~600 V	1.5 级
流量(吸气量、排气量)	玻璃转子流量计	被测气体的常用流量应在流量计上限值的 60%以上	2.5 级
重量	精密天平	0 g~100 g	±0.005 g
转速	转速表	30 r/min~12 000 r/min	±0.5%
时间	时间计数器	0 h~99 999 h	-0.014%
噪声	声级计	40 dB (A) ~120 dB (A)	0.5 dB (A)
大气温度	玻璃水银温度计	-30℃~100℃	±1℃
温度	数字温度计	0℃~250℃	0.5℃
绝缘电阻	绝缘电阻表(兆欧表)	0 V~500 V	0.10 MΩ
接地电阻	接地电阻仪	0 Ω~2.00 Ω	0.01 mΩ
耐压试验	耐压试验仪	0 V~5 000 V	100 V

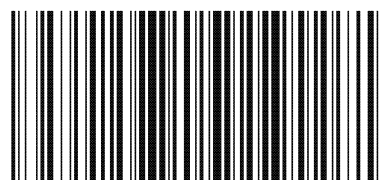


# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5425—2013  
代替 JB/T 5425—2004

## 印刷机械 真空压力复合气泵

Printing machinery—Vacuum pressure combined pump



JB/T 5425—2013

版权专有 侵权必究

\*

书号: 15111·11179

定价: 21.00 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

7.2.2 气泵出厂包装应符合 GB/T 13384 的规定。小型泵应采用普通封闭纸箱或滑木封闭箱；箱内应有泡沫防震措施，并有木块定位卡紧气泵。大型泵可采用滑木封闭箱，并加塑料封套做防尘处理。

7.2.3 气泵的进出气口应有封闭措施。防治灰尘进入泵体。随机件应装入专用纸盒，文件说明书等应装入塑料袋中，并妥善放置。

7.2.4 每台产品出厂时应附有下列随机文件：

- a) 产品合格证；
- b) 使用说明书；
- c) 装箱单（含总装箱单和分装箱单）；
- d) 电动机说明书。

### 7.3 运输

7.3.1 产品在运输起吊时，应按包装箱外壁箱面的标志稳起轻放，防止碰撞。

7.3.2 气泵包装应符合公路、铁路、水路运输装载的要求。

### 7.4 贮存

7.4.1 产品包装箱应贮存在干燥、通风的地方，避免受潮。室外贮存时应有防雨措施。

7.4.2 贮存期超过一年应在出厂前进行开箱检验，若包装损坏影响产品出厂时应更换包装。

中 华 人 民 共 和 国  
机械行业标准  
印刷机械 真空压力复合气泵  
JB/T 5425—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·1.25 印张·36 千字

2014 年 6 月第 1 版第 2 次印刷

定价：21.00 元

\*

书号：15111·11179

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

- 5.5.2 选用一个适当载荷，反复对气泵进行启动、停止等操作，检查电气部分的工作状况。
- 5.5.3 按 GB 5226.1—2008 中 18.2.2 的试验方法，检查保护联结电路的连续性。
- 5.5.4 按 GB 5226.1—2008 中 18.3 的试验方法，检查绝缘电阻。
- 5.5.5 按 GB 5226.1—2008 中 18.4 的试验方法，进行耐压试验。

5.6 外观质量检查

目测并检查气泵的外观质量。

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 每台产品应由制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。
- 6.1.2 每台产品应按 5.3.1~5.3.3、5.4~5.6 的规定进行检验。若有一项不合格，该产品为不合格产品。
- 6.1.3 每批产品抽一台应按 5.3.4~5.3.7 的规定进行检验。若有一项不合格，应再抽两台进行检验；再不合格，则应对该批产品逐台进行检验。

6.2 型式检验

- 6.2.1 有下列情况之一时，应在首台、首批或生产批中抽一台进行型式检验：
  - a) 新产品和老产品转厂生产的试制定型鉴定；
  - b) 正式生产后，如材料、工艺、结构有较大改变，可能影响产品性能；
  - c) 停产一年以上又恢复生产；
  - d) 连续生产时，每年至少进行一次；
  - e) 出厂检验结果与型式检验发生较大差异。
- 6.2.2 型式检验应按本标准规定的全部内容进行。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

- 7.1.1 每台产品应在明显部位固定标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的规定，内容至少应包括：
  - a) 制造厂名称、产品原产地；
  - b) 产品型号、名称；
  - c) 产品执行标准编号；
  - d) 产品的主要技术参数（如公称排气量、额定电流、转速、功率和重量）；
  - e) 出厂编号；
  - f) 出厂日期。
- 7.1.2 对易造成人体伤害的位置应设置符合 GB 2894 的安全标志。如：当心触电、注意安全、当心机械伤人、当心烫伤等标志。
- 7.1.3 包装储运图示标志，应符合 GB/T 191 的规定。
- 7.1.4 运输包装收发货标志，应符合 GB/T 6388 的规定。

7.2 包装

- 7.2.1 装箱前机件、工具备件、附件的外露加工面应进行防锈处理，应符合 GB/T 4879 的规定。

目 次

前言 ..... III

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 型式、基本参数 ..... 1

    3.1 型式 ..... 1

    3.2 基本参数 ..... 2

    3.3 型号和名称 ..... 2

4 要求 ..... 2

    4.1 一般要求 ..... 2

    4.2 性能要求 ..... 2

    4.3 安全要求 ..... 6

    4.4 电气要求 ..... 6

    4.5 外观质量要求 ..... 7

    4.6 使用说明书和产品合格证 ..... 7

5 试验方法 ..... 8

    5.1 试验条件 ..... 8

    5.2 试验管路的连接 ..... 8

    5.3 性能试验 ..... 9

    5.4 安全要求检查 ..... 11

    5.5 电气要求检验 ..... 11

    5.6 外观质量检查 ..... 12

6 检验规则 ..... 12

    6.1 出厂检验 ..... 12

    6.2 型式检验 ..... 12

7 标志、包装、运输与贮存 ..... 12

    7.1 标志 ..... 12

    7.2 包装 ..... 12

    7.3 运输 ..... 13

    7.4 贮存 ..... 13

附录 A（资料性附录）试验用仪器仪表 ..... 14

图 1 复合气泵管路连接示意图 ..... 8

图 2 真空气泵管路连接示意图 ..... 8

图 3 压力气泵管路连接示意图 ..... 8

图 4 喷油量测试示意图 ..... 11

图 5 噪声测量点位置图 ..... 11