

JB/T 9396—2013

ICS 19.060  
N 75  
备案号: 40614—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9396—2013  
代替 JB/T 9396—1999

## 环块磨损试验机 技术规范

Ring-block wear testing machines— Technical specification

中华人民共和国  
机械行业标准  
环块磨损试验机 技术规范  
JB/T 9396—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

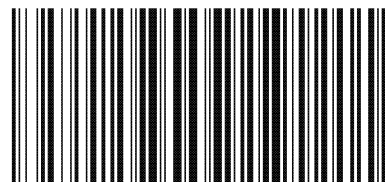
\*

210mm×297mm·1 印张·25 千字  
2014 年 1 月第 1 版第 1 次印刷  
定价: 18.00 元

\*

书号: 15111·10958  
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 9396-2013

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

## 5.14 电气设备的检测

使用绝缘电阻测试仪、耐压测试仪和保护接地电路连续性测试仪分别对电气设备的绝缘电阻、耐压性能和保护接地电路的连续性进行检测和实际观测检查，其结果应满足 4.12 的要求。

## 5.15 外观质量的检查

试验机的外观质量应按 GB/T 2611—2007 中第 10 章的要求进行实际检测或观测检查，其结果应满足本标准 4.13 的规定。

## 6 检验规则

### 6.1 出厂检验

6.1.1 出厂检验项目为除 4.9 以外的全部项目。产品取得合格证方能出厂。

6.1.2 出厂检验主要项目的实测数据应记入出厂合格证中。

### 6.2 型式检验

6.2.1 型式检验项目应为本标准规定的全部技术要求的所有项目。

6.2.2 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制或老产品转厂生产的定型鉴定；
- b) 产品正式生产后，其结构设计、材料、工艺及关键的配套元器件有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 产品长期停产后恢复生产；
- d) 国家质量监督检验机构提出型式检验的要求。

### 6.3 判定规则

6.3.1 对于出厂检验，每台试验机出厂检验项目的合格率应达到 100% 方为合格。

6.3.2 对于型式检验，当批量不大于 50 台时，抽样 2 台，若检验后样本中有 1 台不合格品，则判定该批产品为不合格批；当批量大于 50 台时，抽样 5 台，若检验后样本中出现 2 台或 2 台以上的不合格品，则判定该批产品为不合格批。

## 7 标志与包装

### 7.1 标志

7.1.1 试验机应有铭牌，其内容包括：

- a) 名称、型号；
- b) 主要参数；
- c) 制造日期、编号；
- d) 制造者名称和（或）标志。

7.1.2 包装箱上的收发货标志和储运图示标志，应符合 JB/T 6147—2007 中第 6 章的规定。

7.1.3 对于执行本标准的产品，应在产品或产品使用说明书上标明本标准编号和名称。

### 7.2 包装

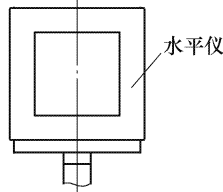
7.2.1 试验机的包装应为防水、防潮、防锈组合的复合防护包装。

## 目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 符号、单位和说明.....	1
4 技术要求.....	2
4.1 环境与工作条件.....	2
4.2 一般要求.....	2
4.3 试验力.....	2
4.4 摩擦力.....	3
4.5 关键部件.....	3
4.6 加力速率.....	3
4.7 运动部位温升.....	3
4.8 主轴转速.....	3
4.9 耐运输颠簸性能.....	3
4.10 基本要求.....	3
4.11 装配及机械安全.....	3
4.12 电气设备.....	3
4.13 外观质量.....	4
5 检验方法.....	4
5.1 检验条件.....	4
5.2 检验用器具.....	4
5.3 试块、试环和试剂的检测.....	4
5.4 一般要求的检查.....	4
5.5 试验力的检测.....	5
5.6 摩擦力的检测.....	5
5.7 关键部件的检测.....	5
5.8 加力速率的检测.....	7
5.9 运动部位温升的检测.....	7
5.10 主轴转速的检测.....	7
5.11 耐运输颠簸性能试验.....	7
5.12 基本要求的检查.....	7
5.13 装配及机械安全的检查.....	7
5.14 电气设备的检测.....	8
5.15 外观质量的检查.....	8
6 检验规则.....	8
6.1 出厂检验.....	8
6.2 型式检验.....	8
6.3 判定规则.....	8

7 标志与包装..... 8  
 7.1 标志..... 8  
 7.2 包装..... 8  
 8 随行文件..... 9  
 表 1 符号、单位和说明..... 1  
 表 2 关键部件的检测..... 6

表 2 (续)

序号	检具安装方式简图	检测项目	最大允许值	检验工具	检验方法
g		加力盘上平面水平度	0.5 mm	0.02 mm/m 的水平仪 塞尺	将水平仪放在加力盘上, 用塞尺在两个方向调至水平

5.8 加力速率的检测

5.8.1 把磁力表座固定在加力箱体上, 使百分表测头触及加力盘下端, 用秒表测出单位时间加力盘上升或下降的时间。

5.8.2 在弹簧检测装置上测出弹簧在 98 N、294 N、490 N 三点力值下的变形量, 每个点重复测量三次, 取其算术平均值, 并按公式 (10) 计算加力速率:

$$\dot{F} = \frac{F_i L S}{l_i t} \dots\dots\dots (10)$$

5.9 运动部位温升的检测

试验机分别按 GB/T 11144 和 GB/T 12444 规定的试验方法连续完成一个试验后, 用表面温度计测量试验机各部位的温升, 并应满足 4.7 的要求。

5.10 主轴转速的检测

用转速表测量主轴转速, 其结果应满足 4.8 的要求。

5.11 耐运输颠簸性能试验

将试验机包装件紧固安装在碰撞台台面上, 以近似半正弦波的脉冲波形进行碰撞试验。试验时选用的严酷等级如下:

峰值加速度  $100 \text{ m/s}^2 \pm 10 \text{ m/s}^2$ , 相应脉冲持续时间  $11 \text{ ms} \pm 2 \text{ ms}$ , 脉冲重复频率 60 次/min~100 次/min, 碰撞次数 1 000 次 $\pm 10$  次。

如果不具备碰撞试验条件或由于试验机包装件质量和尺寸的原因不能进行碰撞试验时, 可用实际运输试验代替。试验时, 应将试验机的包装件装到载重量不小于 4 t 的载货汽车车厢后部, 以 30 km/h~40 km/h 的速度在三级公路的中级路面上进行 100 km 以上的实际运输试验。

试验后, 试验机不经调修 (不包括试验程序中的正常调整) 其各项性能均应满足 4.9 的要求。

5.12 基本要求的检查

试验机的基本要求应按 GB/T 2611—2007 中第 3 章的要求进行实际检测或观测检查, 其结果应满足 4.10 的要求。

5.13 装配及机械安全的检查

试验机装配及机械安全应按 GB/T 2611—2007 中第 4 章的要求进行实际检测或观测检查, 其结果应满足 4.11 的要求。