

JB/T 11342—2013

ICS 29.100.01  
K 92  
备案号: 44558—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11342—2013

## 小型电机定子端部整形机

Stator over-hang coil shaping machine for small-sized electrical machine

中华人民共和国  
机械行业标准  
小型电机定子端部整形机  
JB/T 11342—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

\*

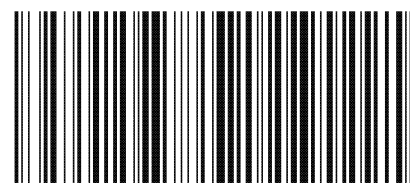
210mm×297mm·0.75 印张·17 千字  
2014 年 5 月第 1 版第 1 次印刷  
定价: 15.00 元

\*

书号: 15111·11739  
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 11342-2013

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

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

设备标牌应符合 GB/T 13306 的规定。

### 8.2 包装

包装应符合 GB/T 13384 的规定。

### 8.3 运输和贮存

运输和贮存应符合 GB/T 191 的规定。

## 9 安装、使用与维护

### 9.1 安装

整形机的安装应符合其设计图样的要求，并应符合本标准的规定。

### 9.2 使用与维护

整形机应按照产品使用说明书和操作手册的要求进行使用和定期维护。

## 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.....	1
5 技术要求.....	2
5.1 基本要求.....	2
5.2 正常工作条件.....	2
5.3 基本性能与参数.....	2
5.4 装配精度.....	2
5.5 整形质量.....	3
5.6 安全保护.....	3
5.7 外观质量.....	3
5.8 噪声.....	3
5.9 附件及工具.....	3
6 试验方法.....	3
6.1 正常工作条件检测.....	3
6.2 装配精度.....	4
6.3 安全保护监测.....	4
6.4 外观检测.....	4
6.5 空载运转性能试验.....	4
6.6 负载运转性能试验.....	4
6.7 噪声检测.....	5
6.8 附件及工具的检查.....	5
7 检验规则.....	5
7.1 总则.....	5
7.2 检验.....	5
8 标志、包装、运输和贮存.....	6
8.1 标志.....	6
8.2 包装.....	6
8.3 运输和贮存.....	6
9 安装、使用与维护.....	6
9.1 安装.....	6
9.2 使用与维护.....	6

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国电工专用设备标准化技术委员会（SAC/TC412）归口。

本标准起草单位：山东中际电工装备股份有限公司、浙江巨龙自动化设备有限公司、机械工业北京电工技术经济研究所。

本标准主要起草人：王伟修、戚志平、陈昭明、李晓静、王进、陈家乐、郝军、赵波。

本标准首次发布。

### 6.7 噪声检测

检测方法按 GB/T 16769 的规定进行，结果应符合本标准 5.8 的要求。

### 6.8 附件及工具的检查

对随机提供的附件及工具应进行检查，其结果应符合 5.9 的要求。

## 7 检验规则

### 7.1 总则

产品检验分为出厂检验和型式试验。

每台产品必须经过制造厂质检部门检验合格后方可出厂，产品出厂时必须附有产品合格证、使用说明书、装箱单及必要的技术资料。某些设备在制造厂不具备试验条件的，可在用户使用现场进行。

### 7.2 检验

#### 7.2.1 型式试验

型式试验应按 7.2.2 规定的项目进行试验。在下列情况之一时，需进行型式试验：

- 新产品或老产品进行重大改进；
- 结构、材料有较大改变有可能影响产品性能；
- 出厂检验结果与上次型式试验差异较大；
- 国家各级质量监督机构提出检测要求。

#### 7.2.2 检验项目

出厂检验和型式试验项目按表 6 进行。

表 6

序 号	检 验 项 目	本标准的章条		检验分类	
		技术要求	试验方法	出厂检验	型式试验
1	正常工作条件	5.2	6.1	—	●
2	动板在导柱上的运行状况	表1 a)	表4 a)	●	●
3	上、下整形模中心线的同轴度误差	表1 b)	表4 b)	●	●
4	滑动板中心孔轴线与上模中心线的同轴度误差	表1 c)	表4 c)	●	●
5	各运动部位动作状况	表1 d)	表4 d)	●	●
6	液压系统	表1 e)	表4 e)	●	●
7	气压系统	表1 f)	表4 f)	●	●
9	安全保护	5.6	6.3	—	●
10	外观质量	5.7	6.4	●	●
11	噪声	5.8	6.7	—	●
12	附件及工具	5.9	6.8	●	●
13	空载运转性能	—	6.1	●	●
14	槽楔绝缘的轴向位移量误差	表2 a)	表5 a)	●	●
15	槽绝缘质量	表2 b)	表5 b)	●	●
16	端部绕组的表面质量	表2 c)	表5 c)	●	●

注：“●”表示应检项目，“—”表示可不检项目。