

JB/T 11814—2014

8.1.2 在每条成型线上应有商标（商标亦可印制在标牌上）。

8.2 包装

8.2.1 各单机的零件、部件、附件和备件的外露加工面防锈应符合有关技术文件的规定。

8.2.2 成型线的包装应符合 GB/T 13384 的规定。

8.2.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2.4 在保证产品质量和运输安全的前提下，可按供需双方的约定实施简易包装。

8.2.5 成型线的随机技术文件应包括：

- 使用说明书；
- 合格证明书；
- 装箱单。

8.3 运输和贮存

8.3.1 成型线的运输应符合铁路、公路、水路运输及机械化装载的规定。

8.3.2 成型线应放置在干燥、通风、防雨的地方贮存。

JB/T 11814—2014

ICS 25.120.10

J 62

备案号：45635—2014

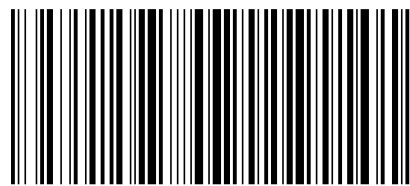
JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11814—2014

冰箱侧板钣金成型线 技术条件

Side panel forming line for refrigerator—technique specifications



JB/T 11814—2014

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·11952

定价：18.00 元

2014-05-06 发布

2014-10-01 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
冰箱侧板钣金成型线 技术条件
 JB/T 11814—2014
 *
 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·32 千字
 2015 年 1 月第 1 版第 1 次印刷
 定价：18.00 元
 *
 书号：15111·11952
 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

渗漏。

6.8.4 负荷试验应按照单机手动负荷试验、单机自动负荷试验与联机自动负荷试验的步骤进行。

6.8.5 联机自动负荷试验应连续运行不少于 4 h，无故障产生。

6.9 精度检验

按照 5.4 和 GB/T 10923 的规定，检验成型线的几何精度与工作精度。

6.10 外观检验

检验成型线的外观，应符合 5.13 的规定。

6.11 包装检验

检验成型线的包装，应符合 8.2 的规定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 成型线均须经制造厂检验部门进行出厂检验，检验合格后方可出厂。

7.1.2 成型线在制造厂的不可检项目，应在用户处做补充检验或试验。试验前应按 GB 50231、GB 50272 和技术文件的规定安装、调整成型线。

7.1.3 成型线应按下列项目进行出厂检验或试验：

- a) 基本参数检验；
- b) 基本性能检验；
- c) 装配检验；
- d) 空运转试验；
- e) 噪声检验；
- f) 负荷试验；
- g) 精度检验；
- h) 外观检验；
- i) 包装检验。

7.2 型式检验

7.2.1 对于新产品、更新产品（包括结构、主要零件材质、工艺有较大改变的产品），应按有关规定进行型式检验。

7.2.2 型式检验应按本标准要求进行全面试验和检验。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 在每条成型线上的外部应紧固标牌，标牌上应包括以下内容：

- a) 制造企业的名称和地址；
- b) 产品的型号和基本参数；
- c) 出厂年份和编号。

6.3 基本性能检验

成型线在空运转试验前或空运转试验过程中，应按下列项目进行基本性能检验：

- a) 检验各种安全装置的可靠性；
- b) 进行单机设备各种运行规范的操作试验，检验其动作的灵活性、可靠性与准确性；
- c) 检验各种可进行调整或调节装置的可靠性、准确性；
- d) 进行各单机的联机试验，检验设备速度和各单机动作的协调性、准确性、可靠性；
- e) 检验各种附属装置的灵活性和可靠性；
- f) 检验润滑装置的功能及可靠性；
- g) 检验气动装置的功能及可靠性；
- h) 检验液压装置的功能及可靠性；
- i) 检验电气装置的功能及可靠性。

6.4 液压、气动和电气系统

按 5.10 的规定，检验液压、气动和电气系统。

6.5 装配检验

按 5.11 的规定，检验各单机的装配质量。

6.6 空运转试验

6.6.1 单机空运转试验

6.6.1.1 单机手动模式空运转试验。按规定动作顺序手动操作按钮，试验各运动部件的动作，一般试验次数不少于 10 次。调整单机的输送速度，分别在最高与最低速度运行不少于 30 min。

6.6.1.2 单机自动模式空运转试验。采用手动给信号的方式，按自动操作模式，试验单机的全套运行动作，一般试验时间不得少于 2 h。

6.6.2 连续空运转试验

在完成各单机空运转试验并确认工作正常后，在各单机联机状态下，进行设备的连续空运转试验。试验规范按技术文件的规定，模拟实际工作情况进行。连续空运转试验时间不得少于 4 h。

6.6.3 温升与最高温度限值

在成型线连续空运转试验过程中，当温度达到稳定值时，用测温计在零件发热最高部位进行测量。其温升与最高温度应符合 GB/T 26487 的规定。

6.7 噪声检验

按 5.12 的规定，在连续空运转时，检验成型线在规定位置的噪声 A 计权声压级。

6.8 负荷试验

6.8.1 每套成型线均应按额定的工作能力参数进行满负荷工作试验。当制造厂不具备进行该项试验的条件时，可在用户现场进行。

6.8.2 负荷试验应在技术文件规定的板料厚度、板料宽度、板料长度、材料机械性能和设备运行速度条件下进行。

6.8.3 在负荷试验过程中，成型线的机、电、液、气各系统应工作平稳、可靠，液压及气动系统不应

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..... 2

5 技术要求..... 3

6 检验方法..... 9

7 检验规则..... 11

8 标志、包装、运输和贮存..... 11

图 1 底座示意..... 4

图 2 齿轮箱示意..... 4

图 3 辊轮轴示意..... 5

图 4 辊轮安装基准面示意..... 5

图 5 滑块与齿轮箱安装槽间隙检测示意..... 6

图 6 辊轮轴跳动检测示意..... 6

图 7 辊轮轴平行度检测示意..... 7

图 8 常见前辊轧槽形..... 7

图 9 常见后辊轧槽形..... 7

图 10 叠 Z 翻边示意..... 8