ICS 25.120.20
J 62
备案号：40634—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11592—2013

冷轧金属板带精整剪切成套装备
纵切生产线

Finishing-shearing equipment set for cold rolling strip
—The slitting line

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

JB/T 11592—2013

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
冷轧金属板带精整剪切成套装备
纵切生产线
JB/T 11592—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・2.25 印张・66 千字
2014 年 3 月第 1 版第 1 次印刷
定价：33.00 元
*
书号：15111・10978
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

JB/T 11592-2013

版权专有　侵权必究

附　录　C
（规范性附录）
纵切生产线成套设备生产的产品检验项目及要求精度

纵切生产线成套设备生产的产品检验项目及要求精度应符合表 C.1 的规定。

表　C.1

序号	检验项目	规格 mm	精　度　等　级			检验方法与条件
			Ⅰ级	Ⅱ级	Ⅲ级	
1	宽度精度	带宽：≤100	0.1	0.2	0.4	设定值与实际测量值之差
		带宽：101～200	0.2	0.25	0.45	
		带宽：201～400	0.25	0.3	0.5	
		带宽：401～800	0.3	0.4	0.5	
		带宽：801～1 000	0.4	0.5	0.8	
		带宽：1 001～2 000	0.5	0.8	1.5	
2	毛刺高度	带厚：0.3～3.0	0.035	0.04	0.05	刀片处于正常状态下，用千分尺测量母材与其切口处厚度，两者差值为毛刺高度
3	边部压痕与边部质量		边部无压痕和新的波浪形	边部无压痕和新的波浪形	边部允许有轻微压痕和新的波浪形	眼睛目测
4	卷取机 EPC 自动对边精度（错层量）		≤0.5 mm	≤1.0 mm	≤1.5 mm	条件：考核成品卷错层量时，带材最大涂油量 2 000 mg/m^2・面$^{-1}$ 测量方法：用深度探测仪测量
5	成品卷塔形量		≤2.0 mm	≤3.0 mm	≤3.0 mm	条件：考核成品卷错层量时，带材最大涂油量 2 000 mg/m^2・面$^{-1}$ 测量方法：用平尺和深度探测仪结合测量

JB/T 11592—2013

目　次

前言……III
1　范围……1
2　规范性引用文件……1
3　术语和定义……2
4　型号……6
4.1　型号与标记……6
4.2　标记示例……7
5　基本参数与主要设备参数……7
5.1　基本参数……7
5.2　主要设备参数……8
6　技术要求……9
6.1　基本要求……9
6.2　纵切生产线的设备组成与功能……10
6.3　安全与防护……12
6.4　节能与环保……13
6.5　润滑……13
6.6　渗漏问题……13
6.7　标牌……13
6.8　工作环境条件……13
6.9　铸、锻及焊接件……13
6.10　零件加工……13
6.11　铸钢件、锻钢件的无损检测……14
6.12　计算机系统和电气设备……14
6.13　液压系统……14
6.14　气动系统……14
6.15　装配……14
6.16　噪声……14
6.17　外观……15
6.18　吊装……15
7　检验规则……15
7.1　一般要求……15
7.2　检验项目……16
7.3　检验方法……16
8　防锈涂装、包装、标志、随机技术文件、运输和贮存……18
8.1　防锈涂装……18
8.2　包装、标志……18
8.3　随机技术文件……18
8.4　运输和贮存……18

附录 A（规范性附录）纵切生产线成套设备的几何精度和控制精度 …… 19
附录 B（规范性附录）纵切生产线成套设备的控制精度和可靠性保证值 …… 24
附录 C（规范性附录）纵切生产线成套设备生产的产品检验项目及要求精度 …… 28
表 1　精密薄板纵切生产线基本参数 …… 7
表 2　高产能纵切生产线基本参数 …… 7
表 3　普通纵切生产线基本参数 …… 8
表 4　设备径向主要参数 …… 8
表 5　设备宽度方向主要参数 …… 8
表 6　带材厚度与开卷、卷取单位张力值 …… 9
表 7　纵切生产线设备配置 …… 10
表 8　纵切生产线功能配置 …… 11

表 B.1（续）

序号	保证项目	保　证　值			保证的定义和条件	测量方法和条件
		Ⅰ级	Ⅱ级	Ⅲ级		
13	画面切换时间	≤2 s	≤2.5 s	≤2.5 s	无论采用何种调用画面的方式，从调用画面到所调用画面数据全部显示出来为止	（1）考核在热负荷试车开始后，最终考核验收前进行 （2）考核时间：720 h
14	画面刷新时间	≤1 s	≤1.5 s	≤2.0 s		
15	网络负荷率	≤20%	≤25%	≤30%		（1）考核在热负荷试车开始后，最终考核验收前进行 （2）计算机应用功能正常运行时，随机抽取连续 4 h 平均负荷率共 20 次的平均值
16	基本软件故障次数	0	0	0	当支持软件出现故障时，必须迅速找出原因，修改完善	（1）考核在热负荷试车开始后，最终考核验收前进行 （2）在连续 720 h 运行期间
17	上、卸卷小车高度对中精度	±2 mm	±2.5 mm	±3 mm	被测钢卷在生产线生产数据内 测试钢卷的外观： ——外圈不松卷是正圆 ——内圈不松 ——选择 5 种不同直径钢卷测试	负荷试车期间进行 测量工具：钢直尺
18	上卷小车宽度对中精度	±5 mm	±7.5 mm	±10 mm		
19	准确停车带尾定位精度	≤±50 mm	≤±80 mm	≤±100 mm		测量实际值与设定值差
20	立导辊开口度控制精度	≤1 mm	≤1.5 mm	≤2 mm		人机界面给定值与实测值差
21	开卷机 CPC 系统控制精度	±1 mm	±1.2 mm	±1.5 mm	CPC 探头处的测量值	（1）生产线速度正常 （2）带钢张力正常
22	钢卷秤	达到贸易Ⅲ级称标准				通过标准砝码，由法定计量认证部门提供测量方法并确认