

JB/T 5349—2011

ICS 29.100.01
K 97
备案号: 34781—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5349—2011
代替 JB/T 5349.1~5349.3—1991

电机专用设备 冲槽机

Motor special equipment—Notching machine

中华人民共和国
机械行业标准
电机专用设备 冲槽机
JB/T 5349—2011

*

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·30 千字

2012 年 4 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 21.00 元

*

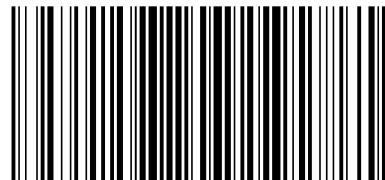
书号: 15111·10401

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 5349—2011

版权专有 侵权必究

2011-12-20 发布

2012-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言..... III

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 环境适应性..... 2

 5.3 使用性能..... 2

 5.4 加工精度..... 2

 5.5 装配质量..... 3

 5.6 安全保护..... 3

 5.7 外观质量..... 5

 5.8 噪声..... 5

 5.9 耗能指标..... 5

 5.10 温升..... 5

6 检测方法..... 5

 6.1 空载运转性能试验..... 5

 6.2 负荷运转性能试验..... 6

 6.3 环境适应性检测..... 6

 6.4 加工精度检测..... 6

 6.5 装配质量检测..... 7

 6.6 安全保护检测..... 7

 6.7 外观质量检测..... 7

 6.8 噪声检测..... 8

 6.9 耗能指标检测..... 8

7 检验规则..... 8

8 标志、包装、运输和贮存..... 8

 8.1 标牌..... 8

 8.2 包装..... 8

 8.3 运输和贮存..... 8

9 安装、使用与维护..... 8

 9.1 安装..... 8

 9.2 使用与维护..... 8

附录 A（规范性附录）冲槽机机身角刚度及其测试方法..... 9

 A.1 机身的许用角刚度..... 9

 A.2 机身角刚度的测试方法..... 9

附录 B (规范性附录) 冲裁力计算和对冲模的要求	11
B.1 冲裁力的计算公式	11
B.2 对冲模的要求	11
图 A.1 测试机身角刚度示意图	9

附 录 B
(规范性附录)
冲裁力计算和对冲模的要求

B.1 冲裁力的计算公式

冲裁力的计算按式 (B.1):

$$P = St\tau = 0.8St\sigma_b \dots\dots\dots (B.1)$$

式中:

P ——试件冲裁力, 单位为牛 (N);

S ——试件周边长度, 单位为毫米 (mm);

t ——试件厚度, 单位为毫米 (mm);

τ ——试件材料抗剪强度, 单位为兆帕 (MPa);

σ_b ——试件材料抗拉强度, 单位为兆帕 (MPa)。

B.2 对冲模的要求

用做检验冲槽机公称冲裁力的冲裁模具应符合下列要求:

- a) 冲头的剪切角应为 0° ;
- b) 冲头与凹模的间隙应取试件板厚的十分之一以下。