

JB/T 11871.1—2014

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 45642—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11871.1—2014

数控卷簧机
第 1 部分: 型式与基本参数

CNC spring coiling machine
—Part 1: Types and basic parameters

中华人民共和国
机械行业标准
数控卷簧机
第 1 部分: 型式与基本参数

JB/T 11871.1—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·0.5 印张·11 千字
2015 年 1 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 12.00 元

*

书号: 15111·11959

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 11871.1-2014

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

注 1: 有“()”的代号, 如无内容时则不表示, 有内容时则无括号。

注 2: 有“△”符号的, 为大写汉语拼音字母;

注 3: 有“□”符号的, 为阿拉伯数字。

注 4: 有“○”符号的, 为大写汉语拼音字母或/和阿拉伯数字。

型号示例或标记示例如下:

示例 1:

×××公司生产的六轴、可卷绕最大线径为 20 mm, 无其他特殊功能的数控双工位卷簧机型号表示为: ×××-Z51K-20-6。

示例 2:

×××公司生产的十二轴、可卷绕最大线径为 6 mm, 并配有转线和转芯功能的数控多工位卷簧机表示为: ×××-Z50K-6-ZX-12。

4.2 应根据类型的划分、通用特性和其他特性、主参数组合命名产品名称, 如 8 mm 数控多工位卷簧机。

5 基本参数

5.1 数控卷簧机的主参数为可卷绕最大线径。

5.2 双工位数控卷簧机基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

可卷绕最大线径 mm	旋绕比	最大送线速度 mm/min	送线指令值 mm	凸轮指令值 (°)
0.5	≥3	≥80	±0.01~±9999.9	±0.1~±359.9
0.8				
1.6				
3.5				
5	≥4	≥60		
6				
9				
12		≥40		
16				
20				

5.3 多工位数控卷簧机基本参数应符合表 2 的规定。

表 2

可卷绕最大线径 mm	最大送线速度 mm/min	送线指令值 mm	凸轮指令值 (°)
1	≥80	±0.01~±9999.99	±0.1~±359.9
2.5	≥50		
4			
6	≥30		
8			

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 型式..... 1

4 型号和名称..... 1

5 基本参数..... 2

前 言

JB/T 11871《数控卷簧机》分为三个部分：

- 第1部分：型式与基本参数；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：精度。

本部分是JB/T 11871的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国锻压机械标准化技术委员会（SAC/TC220）归口。

本部分负责起草单位：浙江万能弹簧机械有限公司、嵊州市金狮弹簧机械有限公司、深圳市光泓数控设备有限公司、嵊州市机械行业协会、嵊州市质量协会。

本部分主要起草人：金苗兴、李宏良、叶景春、董江涛、李志民、丁军林、楼宇、严斌。

本部分为首次发布。

数控卷簧机 第 1 部分：型式与基本参数

1 范围

JB/T 11871 的本部分规定了数控卷簧机的型式与基本参数。
本部分适用于新设计的冷卷双工位及多工位的数控卷簧机。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 4357 冷拉碳素弹簧钢丝

3 型式

数控卷簧机主要分为下列两种结构型式：

- a) 双工位（见图 1）；
- b) 多工位（见图 2）。

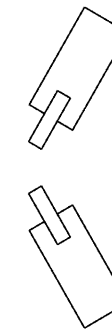


图 1

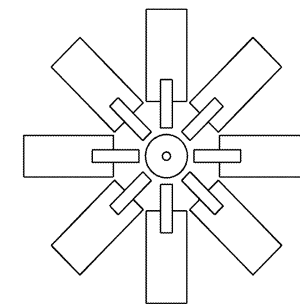


图 2

4 型号和名称

4.1 数控卷簧机型号表示方法如下：

