

JB/T 5818.2—2008

ICS 29.060.01
K 13
备案号: 24559—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5818.2—2008
代替 JB/T 5818.2—1991

电线电缆绞线设备 技术要求
第2部分: 束绞设备

Stranding machines for wires and cables — Technical requirements
—Part 2: Bunching machines

中华人民共和国
机械行业标准
电线电缆绞线设备 技术要求
第2部分: 束绞设备

JB/T 5818.2—2008

*

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·13千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

*

书号: 15111·9347

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 5818.2-2008

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

表 8

序号	项目名称	技术要求	试验类型	试验方法
1	基本技术要求			
	一般要求	符合JB/T 5818.1的规定	T	待定
	加工质量要求	符合JB/T 5818.1的规定	T	
	装配要求	符合JB/T 5818.1的规定	T	
	电气控制装置要求	符合JB/T 5818.1的规定	按JB/T 7601.10	
	安全要求	符合JB/T 5818.1的规定	T, R	
	辅助装置要求	符合JB/T 5818.1的规定	T	
	标牌和标志要求	符合JB/T 5818.1的规定	T	
包装要求	符合JB/T 5818.1的规定	T		
2	加工精度			待定
	旋转体	符合本部分7.1.1.1的规定	T, R	
	线盘架	符合本部分7.1.1.2的规定	T, R	
	牵引装置	符合本部分7.1.1.3的规定	T, R	
3	装配精度			待定
	旋转体	符合本部分7.1.2.1的规定	T, R	
	线盘架	符合本部分7.1.2.2的规定	T, R	
	制动	符合本部分7.2的规定	T, R	
	噪声	符合本部分7.3的规定	T, R	
4	平衡精度			待定
	旋转体	符合本部分7.1.3.1的规定	T, R	
	线盘架	符合本部分7.1.3.2的规定	T, R	
5	运行试验			待定
	空运转	符合JB/T 7601.1的规定	T, R	
	负荷运转	符合JB/T 7601.1的规定	T	
6	外观	符合JB/T 7601.11的规定	T, R	

注：T——型式试验，R——例行试验（定义按JB/T 7601.2的规定）。

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 使用特性.....	1
5 型号.....	1
6 规格.....	1
7 技术要求.....	1
7.1 绞合旋转体.....	1
7.2 制动.....	3
7.3 噪声.....	3
8 试验.....	3

7.1.1.1 旋转体支承轴孔精度应符合表2的规定。

表 2

单位: mm

性能项目	规格		
	160~315	400~630	800~1000
	公差值		
两轴孔轴线同轴度	$\phi 0.08$	$\phi 0.10$	$\phi 0.12$

7.1.1.2 线盘架精度应符合表3的规定。

表 3

单位: mm

性能项目	规格		
	160~315	400~630	800~1000
	公差值		
线盘两支承轴轴线同轴度	$\phi 0.06$	$\phi 0.08$	$\phi 0.10$
线盘架两支承轴轴线同轴度	$\phi 0.08$	$\phi 0.10$	$\phi 0.12$

7.1.1.3 牵引轮精度应符合表4的规定。

表 4

性能项目	公差值 mm
牵引轮底槽对支承轴线圆跳动	0.05

7.1.2 装配精度

7.1.2.1 旋转体的装配精度应符合表5的规定（见图1）。

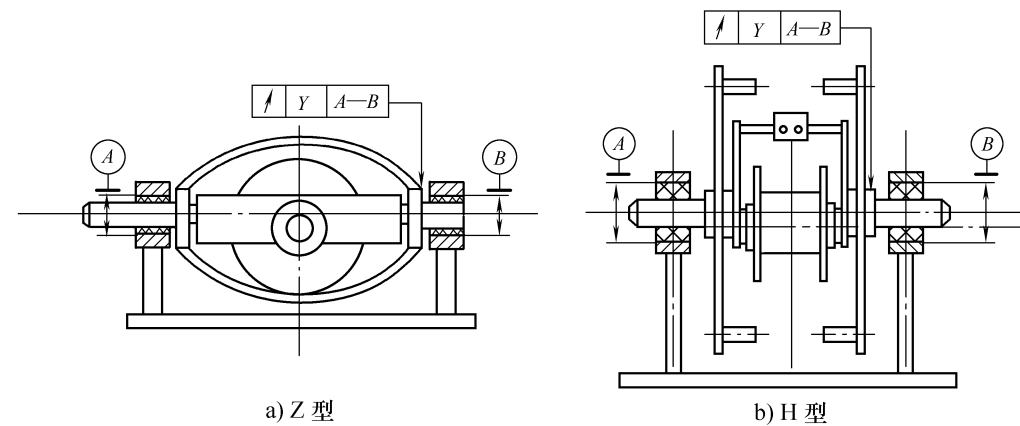


图 1

表 5

单位: mm

规格	径向圆跳动公差Y
160、250、315	0.15
400、500、630	0.20

7.1.2.2 线盘架装配精度应符合表6的规定（见图2）。

前 言

JB/T 5818《电线电缆绞线设备 技术要求》分为四个部分：

- 第1部分：一般规定；
- 第2部分：束绞设备；
- 第3部分：管绞设备；
- 第4部分：笼绞设备。

本部分为 JB/T 5818 的第2部分。

本部分代替 JB/T 5818.2—1991《电线电缆绞制设备 技术要求 第2部分：束绞设备》。

本部分与 JB/T 5818.2—1991 相比，主要变化如下：

- 标准名称中的电线电缆绞制设备改为电线电缆绞线设备；
- 取消了缆芯束绞设备（CS系列成缆设备）的编制，将其另列标准（1991年版的第1章、第2章及表1、表7、表8；本版的第1章、第4章及表1、表5、表6）；
- 取消了线盘架平衡精度等级的规定（1991年版的表6）；
- 增加了第2章“规范性引用文件”和第3章“术语和定义”。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会（SAC/TC 213）归口。

本部分负责起草单位：上海电缆研究所。

本部分参加起草单位：上海鸿得利机械制造有限公司、合肥神马科技股份有限公司、浙江平湖机械制造有限公司。

本部分主要起草人：张盈国、高耀萍、黄林康、张谢端、钱新华。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 5818.2—1991。