

JB/T 1296.2—2014

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 47422—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1296.2—2014
代替 JB/T 1296.2—1999

联合冲剪机 第2部分: 技术条件

Iron worker—Part 2: Technical requirements

中华人民共和国
机械行业标准
联合冲剪机 第2部分: 技术条件

JB/T 1296.2—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·0.75印张·17千字

2015年2月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

*

书号: 15111·12465

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 1296.2-2014

版权专有 侵权必究

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

5.3 型式检验

5.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制、定型鉴定；
- b) 更新产品（包括结构、性能、功能有较大改变的产品）；
- c) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。

5.3.2 型式检验应按本标准规定的要求进行全面试验和检验，型式检验内容包括：

- a) 参数检验；
- b) 机械加工检验；
- c) 装配检验；
- d) 空运转试验；
- e) 负荷试验；
- f) 噪声检验；
- g) 电气系统；
- h) 液压系统；
- i) 负荷试验；
- j) 精度检验；
- k) 超负荷试验；
- l) 外观检验；
- m) 包装检验。

5.3.3 型式检验时，从出厂检验合格的产品中随机抽样，每次检验不少于一台，如首次检验不合格，在整改后，应重新从出厂检验合格的产品中随机抽样，进行型式检验。

6 标志、包装和运输

6.1 联合冲剪机的零部件、附件和备件的外露加工表面的防锈应符合 JB/T 1829 的有关规定。

6.2 联合冲剪机应有性能标牌和指示润滑、操纵和安全等要求的标牌或标志，并应长期保持清晰。标牌应符合 GB/T 13306 的规定。

6.3 联合冲剪机及其附件的包装与标志应符合 JB/T 8356.1 的规定和有关运输与装载的要求，包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.4 联合冲剪机的随机技术文件应包括：

- a) 产品使用说明书；
- b) 产品检验合格证；
- c) 装箱单。

6.5 在运输过程中应防止剧烈碰撞，避免雨、雪直接淋湿。

6.6 在贮存过程中不得受腐蚀，不得受强磁场、电场干扰，不得与酸、碱等物质和有机溶剂混存。

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 技术要求..... 1

 3.1 一般要求..... 1

 3.2 型式与基本参数..... 1

 3.3 安全..... 2

 3.4 噪声..... 2

 3.5 可靠性与寿命..... 2

 3.6 机械加工..... 2

 3.7 装配..... 2

 3.8 精度..... 3

 3.9 随机附件、工具和技术文件..... 3

 3.10 标牌与标志..... 3

 3.11 电气系统..... 3

 3.12 液压系统..... 4

 3.13 外观..... 4

4 试验方法..... 4

 4.1 基本参数和尺寸规格检验..... 4

 4.2 噪声检验..... 4

 4.3 空运转试验..... 4

 4.4 负荷试验..... 5

 4.5 超负荷试验..... 5

5 检验规则..... 5

 5.1 检验分类..... 5

 5.2 出厂检验..... 5

 5.3 型式检验..... 6

6 标志、包装和运输..... 6

前 言

JB/T 1296《联合冲剪机》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。

本部分为JB/T 1296的第2部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 1296.2—1999《联合冲剪机 技术条件》，与JB/T 1296.2—1999相比主要技术变化如下：

- 增加了规范性引用文件；
- 修改了安全要求；
- 修改了试验方法；
- 增加了检验规则。

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。

本部分起草单位：安徽省三力机床制造股份有限公司、山东英才学院、安徽省机床及刃模具产品质量监督检验中心。

本部分主要起草人：陈道宝、陈培丽、张正兵、胡小浔、陈斌斌、谭明非。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB 1296.2—1984；
- JB/T 1296.2—1999。

4.3.3 在空运转时间内用点温计，在下列零部件发热最高的可测部位进行测量，其温升值不得超过下列规定：

- a) 滑动轴承的温升不应大于 35℃，最高温度不应高于 70℃。
- b) 滚动轴承的温升不应大于 40℃，最高温度不应高于 70℃。
- c) 滑动导轨的温升不应大于 15℃，最高温度不应高于 50℃。

4.3.4 在空运转试验过程中，还应按下列项目进行基本性能检验：

- a) 联合冲剪机的工作机构、操纵机构动作应相互协调，工作时动作应平稳、可靠。
- b) 当工作机构停止运转时，应可靠地停留在设计所规定的位置上。
- c) 噪声应符合 3.4 的规定。
- d) 操纵装置所需力不应大于 3.7.4 的规定。
- e) 电气系统、润滑系统的工作情况应正常、可靠。
- f) 安全保护装置应准确、可靠。在单次行程规范时，不得发生连续行程的现象。

4.4 负荷试验

4.4.1 每台联合冲剪机均应进行满负荷试验，试验次数不少于三次。

4.4.2 负荷试验所用型材材质为 Q235。

4.4.3 联合冲剪机的所有机构、工作系统在负荷试验时动作应协调、可靠。

4.5 超负荷试验

4.5.1 联合冲剪机一般应按其公称能力的 120%进行超负荷试验，试验次数不少于三次。成批生产的定型产品，允许按批量的 5%进行抽验。

4.5.2 超负荷试验所用型材材质为 Q235。

4.5.3 联合冲剪机的所有机构、工作系统在超负荷试验时动作应协调、可靠。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式试验。

5.2 出厂检验

5.2.1 每台联合冲剪机须经制造厂检验部门进行出厂检验，合格后方可出厂。

5.2.2 工作精度允许抽检，抽检量应不少于批量的 20%，但不应少于一台。

5.2.3 应按下列项目进行出厂检验或试验：

- a) 参数检验；
- b) 装配检验；
- c) 空运转试验；
- d) 噪声声压级检验；
- e) 电气系统；
- f) 液压系统；
- g) 负荷试验；
- h) 精度检验；
- i) 外观检验。