

JB/T 11560—2013

## 6 检验

- 6.1 产品应经检验部门检验合格，方可出厂。  
6.2 出厂检验包括 4.1、4.3、4.4、4.6 和第 7 章的内容。

## 7 标志、包装和随行文件

### 7.1 标志

产品上应有永久性的标志，字迹清晰、端正，内容如下：

- a) 产品名称和型号；
- b) 制造厂名和商标；
- c) 驱动功率；
- d) 制造日期（或编号）等；
- e) 旋转部位安装箭头标识，表示正常运转方向；
- f) 在明显部位安装警告标识，操作标识。

### 7.2 包装

产品包装应符合 JB/T 3207—2005 的规定，或依据合同确认的包装要求。

### 7.3 随行文件

- 7.3.1 产品出厂应提供随行文件，随行文件包括产品使用说明书、合格证明书和装箱单。  
7.3.2 随行文件的编制应符合 JB/T 9935—2011 的规定。

JB/T 11560—2013

ICS 25.060.20  
J 52  
备案号：44172—2014

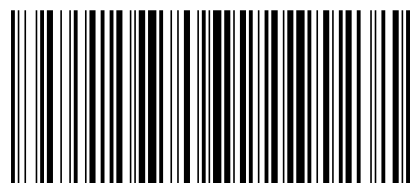
# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11560—2013

### 数控机床自动排屑装置

CNC automatic chip conveyor



JB/T 11560-2013

版权专有 侵权必究

\*

书号：15111·11353

定价：12.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国  
机械行业标准  
数控机床自动排屑装置

JB/T 11560—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 • 0.5 印张 • 15 千字

2014 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 12.00 元

\*

书号: 15111 • 11353

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

4.4 空运转试验

4.4.1 将减速机接通电源, 通过倒顺开关起动减速机工作, 排屑装置应运转平稳。

4.4.2 排屑装置在无负载状态下, 试机输送链条应无卡滞, 不得有其他异响。

4.4.3 排屑装置的空运转试验方法:

排屑装置按点动→正转→停止→反转点动→(→反转)循环连续运转。

运转试验时, 在排屑装置允许反转条件下, 进行排屑装置的正转、反转运转。

4.5 连续运转试验(抽查)

排屑装置应进行连续运转试验, 连续运转试验正、反向各运转不低于 1 h, 运转应正常, 无故障发生。

4.6 噪声试验

排屑装置运转时, 不应有不正常的摩擦声和冲击声。在空运转试验条件下, 排屑装置的噪声按 GB/T 16769—2008 的规定进行检测, 其噪声声压级不应超过 75 dB(A)。

4.7 输送负荷试验(抽查)

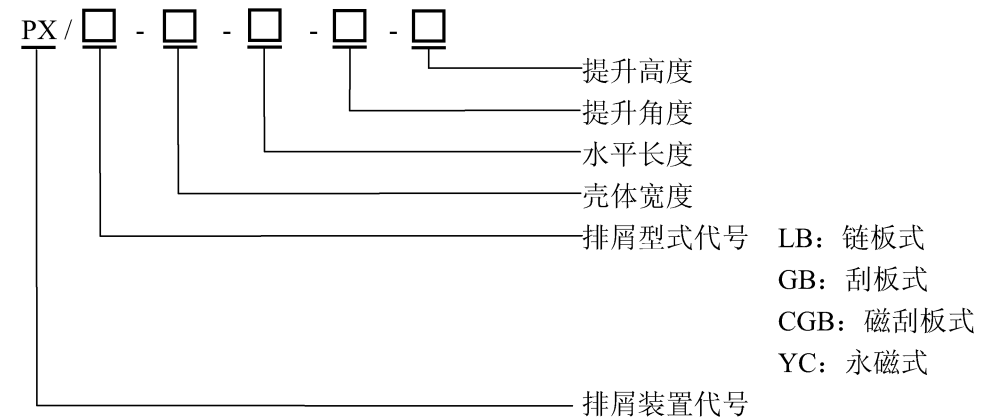
在排屑装置切屑收集工作面上, 采用该排屑装置设计输送的切屑类型, 在正转运行情况下, 等量均匀倒入设计输送负载量 1.5 倍的切屑, 排屑装置的运转应正常。

试验以排屑装置设计输送速度进行运转, 正转情况下, 应在输送链条完成一周后将倒入的切屑输送至排屑装置外。

5 标记

符合本标准的排屑装置标记含有以下内容:

- a) 排屑装置代号: PX;
- b) 排屑型式代号;
- c) 壳体宽度;
- d) 水平长度;
- e) 提升角度;
- f) 提升高度。



示例: 链板式排屑装置, 壳体宽度 300 mm, 水平长度 1 000 mm, 提升角度 30°, 提升高度 800 mm, 标记为:  
PX/LB 300-1000-30° -800

3.3 参数

排屑装置主要参数见图 1 和表 1。

表 1

单位为毫米

排屑装置型式	链板式排屑装置			刮板、磁刮板排屑装置			永磁排屑装置	
壳体宽度 $W$	250	400	500~1 000	250	400	500~1 000	250	400
	300	450		300	450		300	450
	350			350			350	500~600
壳体高度 (max) $H_1$	120	205	430	130	180	410	170	204
提升角度 $\alpha$	0°、30°、45°、60°							
提升高度 $H$ 、水平长度 $L$	可按用户需求协议商定							

4 要求和试验方法

4.1 一般要求

- 4.1.1 外观表面不应有图样未规定的凸起、凹陷、粗糙不平和其他损伤。
- 4.1.2 镀件、发蓝件、发黑件等表面处理件色调一致，防护层不应有褪色、脱落现象。
- 4.1.3 外露加工表面不应有明显的气孔、砂眼、夹渣、磕碰、明显划痕和锈蚀等缺陷。
- 4.1.4 未加工表面应进行涂装保护。涂层应牢固、清洁、平整，无明显突出颗粒和粘附物。不应有明显的凹陷不平、流挂、起泡等。不需要涂装保护的表面应清洁干净。

4.2 材料

- 4.2.1 壳体应选用性能不低于 Q235A（或抗拉强度不低于 400 MPa）的材料。
- 4.2.2 链板销轴宜选用性能不低于 45 圆钢。
- 4.2.3 链条运行上、下弯导轨宜选用性能不低于 45 钢板。
- 4.2.4 磁性排屑装置工作面板宜采用不锈钢板制造，推荐采用厚度大于 2 mm 的 1Cr18Ni9Ti 不锈钢板。
- 4.2.5 磁性排屑机推荐采用磁力  $\geq 1\ 200$  Gs 的磁性材料。

4.3 安全性能

4.3.1 绝缘电阻试验

绝缘电阻试验，在动力电路导线和保护联结电路间施加 500 Vd.c 时测得的绝缘电阻不应小于 1 M $\Omega$ 。

4.3.2 耐压试验

电气设备的所有电路导线和保护接地电路之间应经受至少 1 s 时间的耐压试验，试验电压 1 000 V。

4.3.3 保护电路的连续性

测试外部保护导线端子与电气设备任何裸露导体零件和机床外壳之间的电阻，其值不应大于 0.1  $\Omega$ 。

4.3.4 产品防护

- 4.3.4.1 传动、旋转部位不应有外露，易造成人身伤害之部位，需要安装防护。
- 4.3.4.2 外露部件表面不应有尖棱、锐角和毛刺等。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型式和参数.....1

    3.1 分类.....1

    3.2 型式.....1

    3.3 参数.....2

4 要求和试验方法.....2

    4.1 一般要求.....2

    4.2 材料.....2

    4.3 安全性能.....2

    4.4 空运转试验.....3

    4.5 连续运转试验（抽查）.....3

    4.6 噪声试验.....3

    4.7 输送负荷试验（抽查）.....3

5 标记.....3

6 检验.....4

7 标志、包装和随行文件.....4

    7.1 标志.....4

    7.2 包装.....4

    7.3 随行文件.....4