

JB/T 12099—2014

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 47414—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12099—2014

管材充液成形液压机

Tube hydroforming hydraulic press

中华人民共和国
机械行业标准
管材充液成形液压机
JB/T 12099—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 3 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

*

书号: 15111·12457

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 12099-2014

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

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 每台产品必须经制造厂质检部门检验合格，并附有合格证后，方准出厂。

6.1.2 出厂检验项目为外观、精度、结构和性能、耐压性能、液压系统、噪声、4.9.1~4.9.5 规定的安全要求、标志。

6.1.3 出厂检验为全检，检验项目中如有一项或以上不合格，则判该台产品出厂检验不合格，但允许返修后，重新提交检验。

6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变；
- c) 产品连续生产时，每 5 年至少进行 1 次；
- d) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。

6.2.2 抽样规则如下：

型式检验的样品应从出厂检验合格的产品中抽取，样品数量为 1 台。

6.2.3 检验项目为第 4 章规定的全部项目。

6.2.4 判定规则如下：

型式检验中，如有一个或以上项目不合格，则判该次型式检验不合格。

7 包装、运输和贮存

7.1 包装

7.1.1 产品包装应符合 GB/T 13384 的规定。包装箱内应附有产品检验合格证、装箱清单和产品使用说明书，并应装入防水袋内。

7.1.2 在包装箱外应标注产品名称、型号规格、制造厂名称及地址、箱体外形尺寸、生产日期、批号等，包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 运输

产品在运输过程中应避免剧烈振动、碰撞、雨雪淋袭。运输收发标志符合 GB/T 6388 的规定。

7.3 贮存

产品应贮存在干燥通风、并有防雨设施的仓库内。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 型号与基本参数.....	1
3.1 型号.....	1
3.2 基本参数.....	1
4 要求.....	1
4.1 一般要求.....	1
4.2 外观.....	2
4.3 装配.....	2
4.4 精度.....	2
4.5 结构和性能.....	2
4.6 耐压性能.....	3
4.7 液压系统.....	3
4.8 噪声.....	3
4.9 安全.....	3
5 试验方法.....	3
5.1 外观.....	3
5.2 装配.....	4
5.3 精度.....	4
5.4 结构和性能.....	4
5.5 耐压性能.....	5
5.6 液压系统.....	5
5.7 噪声.....	5
5.8 安全.....	5
6 检验规则.....	6
6.1 出厂检验.....	6
6.2 型式检验.....	6
7 包装、运输和贮存.....	6
7.1 包装.....	6
7.2 运输.....	6
7.3 贮存.....	6

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会（SAC/TC220）归口。

本标准起草单位：佛山市康思达液压机械有限公司、佛山市技术标准研究院、济南铸造锻压机械研究所有限公司。

本标准主要起草人：张悦、卓云、马立强、陈国华、杨柳慧。

本标准首次发布。

5.4.4 满负荷运转试验

5.4.4.1 满负荷运转试验应在空运转试验合格后进行。

5.4.4.2 在最大系统压力负荷情况下进行工作循环，检查发讯元件是否可靠，液压和电气系统是否灵敏、可靠。

5.4.4.3 在负荷运转中，检查各液压元件、管路等各密封处是否有渗漏现象，在冷却器冷却运行的情况下，负载运行 2 h 后，用温度计检查油箱的油温是否超过 60℃。

5.4.5 超负荷运转试验

超负荷运转试验应与安全阀的许可调定值试验结合进行。增压缸超负荷运转试验仅试验初级压力。超负荷运转试验的试验压力为最大工作压力的 1.1 倍，试验次数不少于 3 次，每次持续 3 s，检查液压机的零部件是否有任何损坏和永久变形现象，检查液压系统是否有渗漏及其他不正常现象。

5.5 耐压性能

5.5.1 调节锁模缸压力至最大工作压力的 1.25 倍，保压 10 min，试验后用目测观察结果。

5.5.2 调节轴向进给缸压力至最大工作压力的 1.25 倍，保压 10 min，试验后用目测观察结果。

5.5.3 增压缸用超声检测仪进行检验，调节增压缸压力至最大工作压力的 1.1 倍，保压 3 min，试验后用目测观察结果，试验前后测量增压缸缸筒外径中段的尺寸，计算试验前后尺寸偏差。

5.5.4 超高压金属管道用超声检测仪进行检验，调节超高压金属管道压力至最大工作压力的 1.1 倍，保压 3 min，试验后用目测观察结果。

5.6 液压系统

5.6.1 在满负荷运转试验中，目测检查管道、接头等地方是否有漏油现象。

5.6.2 在冷却器通水运行的情况下，负载运行 2 h 后，用温度计检查油箱内油温。

5.6.3 采用目测方法，在满负荷运转和超负荷运转中检验液压系统的工作可靠性。

5.7 噪声

5.7.1 噪声声压级

按 GB/T 23281 的规定测定液压机在空载连续行程时的噪声声压级和在空载单次行程时的脉冲噪声声压级。

5.7.2 噪声声功率级

按 GB/T 23282 的规定测定液压机在空载连续行程时的噪声声功率级。

5.8 安全

5.8.1 针对 4.9.1~4.9.4 规定的要求，在负载运转状态下用目测的方法进行检查。

5.8.2 调节增压缸压力至最大工作压力，进行负载运转模拟超高压报警试验。

5.8.3 活动防护装置在负载运转状态下用目测的方法进行检查。

5.8.4 其他安全项目检验按 GB 17120 和 GB 28241 的规定进行。

5.8.5 电气安全性试验按 GB 5226.1 的规定进行。