

7.6 肋条应贮存在干燥、通风和防雨的场所。

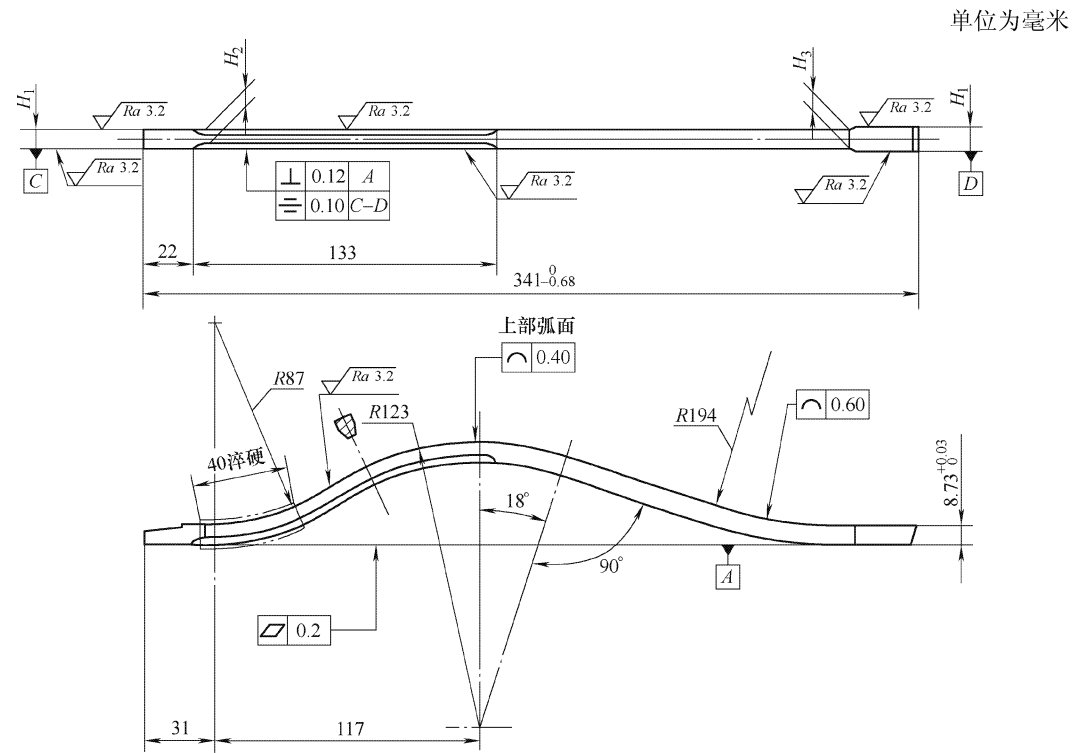


图1 剥绒肋条 I 型

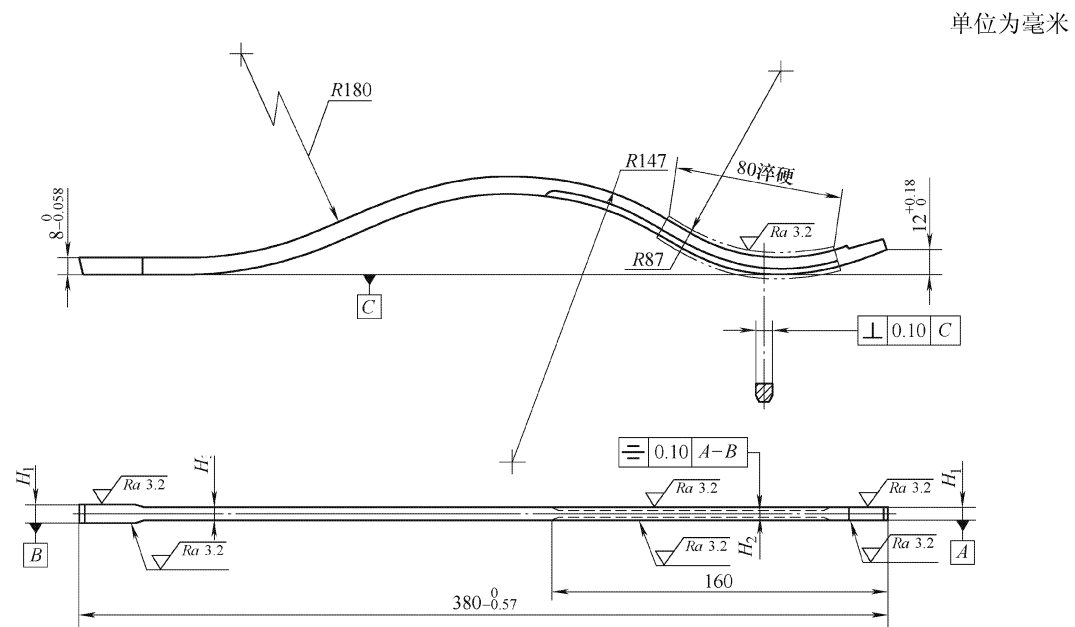
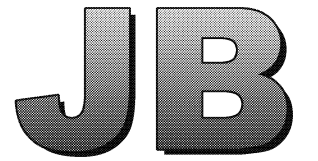


图2 剥绒肋条 II 型

JB/T 7885.3—2013



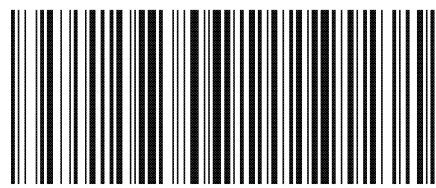
# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7885.3—2013

代替 JB/T 7885.3—1999

## 锯齿剥绒机 第3部分: 肋条

Saw linter—Part 3: Rib



JB/T 7885.3—2013

版权专有 侵权必究

书号: 15111·10828

定价: 12.00 元

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 2 (续)

分类	检验项目	检 验 方 法	要求
B	形状	用样板检测工作段的线轮廓度	4.5.4
	表面缺陷	目测肋条表面没有毛刺、裂纹或其他降低强度的缺陷	4.6.1
	防锈处理	目测肋条表面有防锈处理	4.6.2

## 6 检验规则

### 6.1 检验项目

肋条的检验项目按表 2 的规定。

### 6.2 不合格项目分类

被检查的项目凡不符合第 4 章及有关标准、图样和技术文件规定要求的均称为不合格项目，按其对产品的影响程度分为 A、B 两类。A 类为对产品质量有较大影响的项目，B 类为对产品质量影响一般的项目，不合格项目分类见表 2 的规定。

### 6.3 判定规则

#### 6.3.1 单位产品

采用逐项考核、按类判定的原则。经检验，所有 A 类项目全项次合格，且 B 类项目不大于 4 项次不合格时，判定该单位产品合格。反之，判定该单位产品不合格。

#### 6.3.2 批量产品

##### 6.3.2.1 抽样方法

批量 500 件以下，随机抽取样本 50 件。批量 500 件以上，随机抽取样本 80 件。

##### 6.3.2.2 判定规则

经检验，样本量 50 件时，当不合格产品数均小于或等于 7 时，则判定该批为合格，当不合格产品数大于或等于 8 时，则判定该批为不合格；样本量 80 件时，当不合格产品数均小于或等于 10 时，则判定该批为合格，当不合格产品数大于或等于 11 时，则判定该批为不合格。

## 7 标志、包装与贮存

7.1 肋条上应有制造厂标记。

7.2 肋条应装入木制包装箱，I 型和 II 型肋条应分别装箱。

7.3 每 100 件装入一箱，箱内应附有制造厂的质量检验合格证。

7.4 包装箱外应有如下标记：

- a) 制造厂名称；
- b) 肋条的标记和名称；
- c) 包装件质量，单位为千克 (kg)；
- d) 出厂年月；
- e) “轻放”“防潮”字样或标记；
- f) 产品执行标准编号。

7.5 肋条装箱时应涂上防锈剂或做防锈处理。

中 华 人 民 共 和 国  
机械行业标准  
锯齿剥绒机 第 3 部分：肋条  
JB/T 7885.3—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 3 月第 1 版第 1 次印刷  
定价：12.00 元  
\*  
书号：15111 • 10828  
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

氧化层。

4.3 表面粗糙度

肋条工作部位表面粗糙度值为  $Ra3.2 \mu m$ 。

4.4 尺寸要求

肋条的基本尺寸应符合表 1 的要求。

表 1 基本尺寸 单位为毫米

型式	基本尺寸		
	$H_1$	$H_2$	$H_3$
I	$8.73_{-0.058}^0$	$8.4_{-0.11}^{+0.11}$	$7.2_{-0.11}^{+0.11}$
II	$8_{-0.058}^0$	$7.2_{-0.11}^{+0.11}$	$6_{-0.24}^{+0.24}$

4.5 形状与位置要求

- 4.5.1 I 型肋条两脚板底面应在同一平面上，其平面度为 0.2 mm。
- 4.5.2 工作部位上弧面两侧面与肋条上、下脚板两侧应对称同一中心线，其对称度为 0.01 mm。
- 4.5.3 肋条工作部位两侧与脚板底平面垂直度为 0.10 mm。
- 4.5.4 肋条工作部位的线轮廓度为 0.4。

4.6 外观质量

- 4.6.1 肋条表面不应有毛刺、裂纹或其他降低强度的缺陷。
- 4.6.2 肋条表面应发蓝或镀锌，镀层不应超过 0.01 mm，表面应均匀光亮。

5 检验方法

肋条的检验项目、检验方法及检验分类见表 2。

表 2 检验项目、检验方法及检验分类

分类	检验项目	检验方法	要求
A	硬度	用洛氏硬度计在工作部位测三点，取平均值	4.2
	压掌宽度 $H_1$	用千分尺（精度 0.01）在肋条上、下脚板侧面的中部各测一点	4.4
B	粗糙度	表面粗糙度比较样块	4.3
	工作部位宽度 $H_2$	I 型在 40 mm 工作部位范围内，II 型在 80 mm 工作部位范围内，用千分尺（分度值为 0.01）测量	4.4
	非工作部位宽度 $H_3$	在距离下脚板端面 38 mm 处按换算尺寸测量。用游标卡尺测工作部位上沿的前、后共测两点	4.4
	平面度	在一级平板上用塞尺检测	4.5.1
	对称度	以脚板两侧面为基准，测工作部位两侧之对称度。用专用检具精度 0.01 mm 测量	4.5.2
	垂直度	以脚板底面置于一级平板上，用角尺（一级精度）测量两面，用 0.01 mm 塞尺检查不入	4.5.3

目次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型式与基本尺寸.....1

    3.1 肋条的型式.....1

    3.2 肋条的基本尺寸.....1

    3.3 产品型号.....1

4 技术要求.....1

    4.1 一般要求.....1

    4.2 热处理.....1

    4.3 表面粗糙度.....2

    4.4 尺寸要求.....2

    4.5 形状与位置要求.....2

    4.6 外观质量.....2

5 检验方法.....2

6 检验规则.....3

    6.1 检验项目.....3

    6.2 不合格项目分类.....3

    6.3 判定规则.....3

7 标志、包装与贮存.....3

图 1 剥绒肋条 I 型.....4

图 2 剥绒肋条 II 型.....4

表 1 基本尺寸.....2

表 2 检验项目、检验方法及检验分类.....2