

JB/T 6581.2—2014

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 47442—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6581.2—2014
代替 JB/T 6582—1993

高速钢球自动冷镦机 第2部分: 技术条件

High speed ball automatic header—Part 2: Technical requirements

中华人民共和国
机械行业标准
高速钢球自动冷镦机 第2部分: 技术条件

JB/T 6581.2—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3月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

*

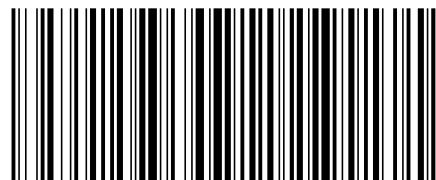
书号: 15111·12485

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 6581.2-2014

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

- g) 噪声声压级检验;
- h) 精度检验;
- i) 外观检验。

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 型式检验应按本部分规定的要求进行全面试验和检验。

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 包装、运输与贮存

6.1 包装

6.1.1 高速钢球自动冷镦机的零件、部件、附件和备件的外露加工表面应涂封保护后再进行包装。

6.1.2 包装应符合 JB/T 8356.1 的规定。

6.1.3 高速钢球自动冷镦机的包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.1.4 每台高速钢球自动冷镦机均应随机提供下列技术文件:

- a) 产品使用说明书;
- b) 产品检验合格证;
- c) 装箱单。

6.2 运输

在运输过程中, 不应剧烈振动、撞击和倒放。运输时应注意防雨水、防尘和防止机械损伤。

6.3 贮存

应贮存在无腐蚀性气体、通风良好的室内或仓库内。

目 次

前言.....	II
1 主题内容与适用范围.....	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 基本参数.....	2
3.3 精度.....	2
3.4 安全与防护.....	2
3.5 噪声.....	2
3.6 铭牌、标牌或标志.....	2
3.7 机械加工.....	2
3.8 装配.....	3
3.9 气动系统.....	4
3.10 润滑系统.....	4
3.11 电气系统.....	4
3.12 数控系统.....	4
3.13 外观.....	4
4 试验方法.....	4
4.1 基本性能检验.....	4
4.2 空运转试验.....	4
4.3 精度检验.....	5
4.4 安全与防护检验.....	5
4.5 噪声检验.....	5
4.6 装配质量检验.....	5
4.7 工作试验.....	5
4.8 外观检验.....	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 包装、运输与贮存.....	6
6.1 包装.....	6
6.2 运输.....	6
6.3 贮存.....	6

前 言

JB/T 6581《高速钢球自动冷镦机》分为三个部分：

- 第1部分：基本参数；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：精度。

本部分为JB/T 6581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 6582—1993《高速钢球自动冷镦机 技术条件》，与JB/T 6582—1993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；
- 增加了数控系统要求；
- 修改了检验规则。

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：济南铸造锻压机械研究所有限公司、山东英才学院。

本部分主要起草人：单宝德、陈培丽、张建军。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6582—1993。

间不应少于4 h。

4.2.2 高速钢球自动冷镦机在空运转时间内的温度、温升，应在距运动面最近的可测部位用测温计进行测量，其温升与最高温度应符合下列规定：

- a) 滑动轴承的温升不应超过35℃，最高温度不应超过70℃；
- b) 滚动轴承的温升不应超过40℃，最高温度不应超过70℃；
- c) 滑动导轨的温升不应超过25℃，最高温度不应超过60℃。

4.2.3 在空运转试验中，油、气不得有渗漏现象。

4.3 精度检验

4.3.1 应符合JB/T6581.3的规定，在精度检验过程中，不允许对影响精度的机构和零件进行调整。

4.3.2 高速钢球自动冷镦机的几何精度检验分别在空运转试验前和工作试验后进行，并将工作试验后几何精度和工作精度的实测数据记入出厂合格证书内。

4.4 安全与防护检验

应根据3.4规定的要求进行检验。

4.5 噪声检验

高速钢球自动冷镦机的噪声检验应符合GB/T 23281、GB/T 23282的规定，结果应符合本部分3.5规定的要求。

4.6 装配质量检验

检验高速钢球自动冷镦机的装配质量，结果应符合3.8的规定。

4.7 工作试验

4.7.1 高速钢球自动冷镦机在工作试验时，其加工范围、生产能力等参数应符合技术文件规定的要求。

4.7.2 高速钢球自动冷镦机连续工作试验的时间一般不少于25min。

4.8 外观检验

高速钢球自动冷镦机的外观检验结果应符合3.13的规定。

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 每台高速钢球自动冷镦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 应按下列项目进行出厂检验或试验：

- a) 基本参数检验；
- b) 基本性能检验；
- c) 装配质量检验；
- d) 安全与防护检验；
- e) 空运转试验；
- f) 工作试验；