

JB/T 6574—2008

ICS 25.120.30
J 61
备案号: 24682—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6574—2008
代替 JB/T 6574—1993

旋振清理光饰机

Eddy-vibrating finishing machine

中华人民共和国
机械行业标准
旋振清理光饰机
JB/T 6574—2008

*

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·13千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

*

书号: 15111·9470

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 6574—2008

版权专有 侵权必究

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

铭牌和转向标志牌应符合 GB/T 13306 的规定。

7.2 光饰机采用整机包装，外罩塑料罩。包装前，在工作容器与底座之间应加专用刚性支撑联接固定。

光饰机的包装应符合 JB/T 8356.1 的规定。

7.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.4 光饰机应随机附带下列技术文件，随机技术文件的编制应符合 JB/T 9875 的规定。

- a) 装箱清单；
- b) 产品合格证；
- c) 产品使用及维护说明书。

7.5 光饰机在存放时要垫平放稳，应放在干燥的地方，长期存放应定期进行维护，应有严密的防水、防潮措施。

8 保证期

在遵守对光饰机的运输、保管、安装、调整、保养和使用规定的条件下，如因制造不良而发生损坏或不能正常工作时，从用户开始使用（按一班制）起12个月内或从制造厂发货起18个月内，制造厂应负责免费为用户修理或更换光饰机的零部件（易损件除外）。

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 型式和基本参数.....	1
3.1 产品型式.....	1
3.2 型号表示方法.....	1
3.3 基本参数.....	1
4 技术要求.....	2
4.1 基本要求.....	2
4.2 主要零部件.....	2
4.3 装配与涂漆.....	2
4.4 性能要求.....	3
5 试验方法.....	3
6 检验规则.....	3
6.1 出厂检验.....	3
6.2 型式检验.....	3
7 标志、包装及储运.....	3
8 保证期.....	4

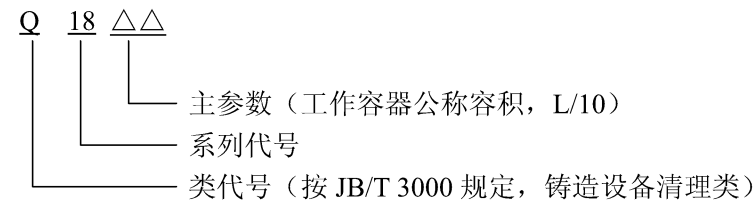


表 1

型 号	Q186	Q1810	Q1816	Q1825	Q1840	Q1863	Q18100
公称容积 L	63	100	160	250	400	630	1000
额定装料量 L	40	70	110	170	280	440	700
额定振动加速度 m/s^2	60						

4 技术要求

4.1 基本要求

4.1.1 光饰机应符合JB/T 1644和本标准的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.1.2 机械结构应保证：

- 正常工作条件下，无粉尘溢散或料浆泄漏现象；
- 紧固件应防松可靠；
- 物料的运行轨迹应易于调整；
- 工件与研磨介质应易于分离。

4.1.3 各机加工件未注公差尺寸的极限偏差不应大于GB/T 1804—2000中IT14的规定。

4.1.4 各焊接件的焊接应符合JB/T 9873的规定。

4.1.5 光饰机的安全防护应符合GB 20905的规定。

4.2 主要零部件

4.2.1 工作容器应符合下列要求：

- 容器本体应采用力学性能不低于Q235A钢材料制作；圆环形底部应冲压成形；
- 容器应内衬非金属耐磨衬里（聚胺酯或耐磨橡胶），衬里应与容器本体牢固结合；
- 容器应能满足湿法作业要求，排料口密封应可靠。

4.2.2 光饰机采用JB/T 5548.1中的立式法兰安装双侧式电动激振器作为激振源，其主要技术性能应符合JB/T 5548.2规定。

4.2.3 激振器支承应采用力学性能不低于20钢材料焊接成形，焊缝型式应采用连续焊缝，焊后应进行消除应力处理。

4.2.4 电动激振器固定螺栓的性能等级不应低于GB/T 3098.1—2000中规定的10.9级；螺母的性能等级不应低于GB/T 3098.1—2000中规定的10级。

4.2.5 工作容器与激振器支承联接螺栓的性能等级不应低于GB/T 3098.1—2000中规定的8.8级；螺母的性能等级不应低于GB/T 3098.2—2000中规定的8级。

4.2.6 隔振弹簧应符合下列要求：

- 弹簧材质为碳素弹簧钢丝Ⅱ组或Ⅱa组；当弹簧钢丝直径 $d \geq 10\text{mm}$ 时，材质力学性能不应低于60Si2MnA。弹簧表面应进行镀锌或氧化处理。
- 弹簧制造精度不应低于GB/T 1239.2—1989或GB/T 1239.4—1989规定的2级精度要求。
- 隔振弹簧在正常使用条件下，其使用寿命不应低于5000h。

4.2.7 光饰机应配备专用电气控制柜。电控柜应符合GB 5226.1的规定。

4.3 装配与涂漆

4.3.1 各紧固件均应紧固到位，防松可靠，其紧固力矩应符合设计要求。

前 言

本标准代替JB/T 6574—1993《旋振清理光饰机》。

本标准与JB/T 6574—1993相比，主要变化如下：

- 删除了旋振清理光饰机结构示意图；
- 增加了旋振清理光饰机型号表示方法；
- 修改了部分条款的规范性引用文件；
- 修改了质量保证期的规定。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会（SAC/TC 186）归口。

本标准起草单位：济南铸锻所捷迈机械有限公司。

本标准主要起草人：詹昌俊。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 6574—1993。