

JB/T 11812.2—2014

ICS 25.120.10  
J 62  
备案号: 45630—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11812.2—2014

## 移动式剪板机 第2部分: 技术条件

Movable plate shears—Part 2: Specifications

中华人民共和国  
机械行业标准  
移动式剪板机 第2部分: 技术条件

JB/T 11812.2—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·19千字

2014年9月第1版第1次印刷

定价: 15.00元

\*

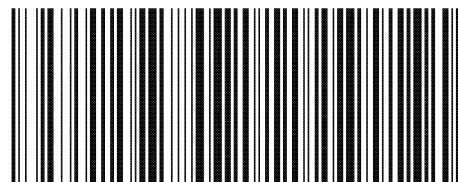
书号: 15111·11947

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 11812.2-2014

版权专有 侵权必究

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

条件时，可于设备安装后在用户处进行。

4.11.2 负荷试验应在技术文件规定的最大剪板厚度、最大剪板宽度和材料机械性能条件下进行。试验时的剪板机运行速度应符合技术文件的要求。

4.11.3 在负荷试验过程中，剪板机的机、电、液各系统应工作平稳、可靠，液压系统不应产生渗漏。

4.12 超负荷试验

对于新产品、更新产品（包括结构、主要零件材质、工艺有较大改变的产品），应按工作能力的 110% 进行超负荷试验。

4.13 精度检验

剪板机精度检验应符合 3.6 的规定。

4.14 外观检验

剪板机外观检验应符合 3.14 的规定。

4.15 包装检验

剪板机包装检验应符合第 6 章的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

5.2 出厂检验

5.2.1 剪板机须经制造厂检验部门出厂检验合格后方可出厂。

5.2.2 剪板机在制造厂的不可检项目，应在用户处作补充检验或试验。

5.2.3 剪板机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) 装配检验；
- d) 空运转试验；
- e) 噪声检验；
- f) 负荷试验；
- g) 精度检验；
- h) 外观检验；
- i) 包装检验。

5.3 型式检验

5.3.1 凡存在下列情况之一时，一般应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定；
- b) 结构、材料、工艺有重大改变；
- c) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

5.3.2 型式检验应按本部分要求进行全面试验和检验，其内容包括：

目次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 技术要求.....1

  3.1 基本要求.....1

  3.2 基本参数.....2

  3.3 结构与性能.....2

  3.4 配套件及配套性.....2

  3.5 安全与防护.....2

  3.6 精度.....2

  3.7 标牌、标志.....3

  3.8 铸件、锻件、焊接件.....3

  3.9 零件加工.....3

  3.10 电气和数控系统.....3

  3.11 液压和润滑系统.....4

  3.12 装配.....4

  3.13 噪声.....4

  3.14 外观.....4

4 试验方法.....4

  4.1 基本参数检验.....4

  4.2 结构与性能检验.....4

  4.3 配套件及配套性.....5

  4.4 基本性能检验.....5

  4.5 标牌、标志.....5

  4.6 铸件、锻件、焊接件.....5

  4.7 零件加工.....5

  4.8 装配检验.....5

  4.9 空运转试验.....5

  4.10 噪声检验.....5

  4.11 负荷试验.....5

  4.12 超负荷试验.....6

  4.13 精度检验.....6

  4.14 外观检验.....6

  4.15 包装检验.....6

5 检验规则.....6

  5.1 检验分类.....6

  5.2 出厂检验.....6

  5.3 型式检验.....6

6 包装、标志与运输.....7

表 1 导轨、轴瓦、轴套刮研面的接触点数.....3

表 2 啮合齿轮安装后的轴向错位.....4

## 前 言

JB/T 11812《移动式剪板机》分为三个部分：

- 第1部分：型式和基本参数；
- 第2部分：技术条件；
- 第3部分：精度。

本部分为JB/T 11812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：山东宏康机械制造有限公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司。

本部分主要起草人：康峰、康凤明、马立强、朱洪臣、李世平、潘宪平、史传强。

本部分为首次发布。

### 4.3 配套件及配套性

按 3.4 的要求检验配套件与配套性。

### 4.4 基本性能检验

剪板机在空运转试验前或空运转试验过程中，应按下列项目对基本性能进行检验：

- a) 各种安全装置可靠，并应符合 3.5 的规定；
- b) 进行剪板机各种动作的操作试验，检验其动作的灵活性、可靠性与准确性；
- c) 检验各种可进行调整或调节装置的可靠性、准确性；
- d) 检查各种指示器、计数器的可靠性和准确性；
- e) 检验各种附属装置的灵活性和可靠性；
- f) 液压和润滑装置应符合 3.11 的规定；
- g) 电气和数控系统的功能及可靠性应符合 3.10 的规定。

### 4.5 标牌、标志

按 3.7 的要求检验标牌、标志。

### 4.6 铸件、锻件、焊接件

按 3.8 的要求检验铸件、锻件、焊接件。

### 4.7 零件加工

按 3.9 的要求检验零件加工质量。

### 4.8 装配检验

按 3.12 的要求检验剪板机的装配质量。

### 4.9 空运转试验

#### 4.9.1 空运转试验时间及动作规范

模拟实际工作条件对剪板机进行连续空运转试验，试验时间一般不应少于 4 h。

#### 4.9.2 温升与最高温度限值

在剪板机的连续空运转试验过程中，当温度达到稳定值时，用测温计在零件发热最严重的部位进行测量。其温升与最高温度不得超过下列规定：

- 滑动轴承的温升不应大于 35℃，最高温度不应高于 70℃；
- 滚动轴承的温升不应大于 40℃，最高温度不应高于 70℃；
- 滑动导轨的温升不应大于 15℃，最高温度不应高于 50℃；
- 液压泵的油液进口温度不应高于 60℃。

### 4.10 噪声检验

按 GB/T 23281 规定的测量方法，在连续空运转时测量剪板机规定位置的噪声声压级（A 计权），应符合 3.13 的要求。

### 4.11 负荷试验

4.11.1 每台剪板机均应按额定的工作能力参数进行满负荷工作试验。当制造厂不具备进行该项试验的