

JB/T 11871.2—2014

7.2 用户

按使用说明书安装、调试、维修和使用数控卷簧机，不得超负荷、超线径加工。

JB/T 11871.2—2014

ICS 25.120.10

J 62

备案号：45643—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11871.2—2014

数控卷簧机 第2部分：技术条件

CNC spring coiling machine—Part 2: Specifications



JB/T 11871.2—2014

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·11960

定价：15.00 元

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

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
数控卷簧机 第 2 部分：技术条件
JB/T 11871.2—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·23 千字
2015 年 1 月第 1 版第 1 次印刷
定价：15.00 元
*
书号：15111·11960
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

5 检验规则

5.1 出厂检验

每台数控卷簧机均应经制造厂进行检验合格后方可出厂。在特殊情况下，经需方同意，也可在需方单位进行。出厂检验项目如下：

- a) 基本参数检验；
- b) 基本性能试验；
- c) 装配质量检验；
- d) 空运转试验；
- e) 噪声检验；
- f) 数控系统检验；
- g) 电气系统检验；
- h) 精度检验；
- i) 负荷试验；
- j) 外观检验；
- k) 包装检验。

5.2 型式检验

5.2.1 凡属于下列情况之一者，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。

5.2.2 型式检验项目为第 3 章、第 4 章的全部要求。

5.2.3 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。

5.2.4 型式检验出现故障或不合格时，应查明原因，经修复后重新进行型式检验，如再次出现故障或不合格时，则评定为不合格。

6 包装、标志、运输与贮存

6.1 数控卷簧机的包装应符合 JB/T 8356.1 的规定，在保证产品质量和运输安全的前提下，允许按供需双方的约定实施简易包装。

6.2 包装储运标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.3 数控卷簧机的零件、部件、附件和备件的外露加工面防锈应符合技术文件的规定。

6.4 数控卷簧机的包装应符合水路、陆路运输规定，在运输中不得产生机械性损害。

6.5 数控卷簧机应在干燥、通风、防雨、无毒、无强磁场、无腐蚀的地方贮存。

7 保证

7.1 制造厂

在符合数控卷簧机的运输、保管、安装、调试、维修和遵守使用规程的条件下，用户自验收合格后一年内，因设计、制造不良等原因造成数控卷簧机损坏或不能正常使用时，制造厂应负责包修，不能修复的应包退、包换。

- e) 润滑装置;
- f) 液压装置或气动装置;
- g) 电气设备;
- h) 数控系统。

4.9 温度与温升

在数控卷簧机的连续空运转试验过程中,在温度达到稳定值时,用测温计在零件发热最高部位进行测量。其温升与最高温度不得超过下列规定:

- 直线轴承的温升不应大于 35℃,最高温度不应高于 75℃;
- 滑动导轨的温升不应大于 15℃,最高温度不应高于 50℃;
- 滚动轴承的温升不应大于 40℃,最高温度不应高于 80℃;
- 伺服电动机温升不应高于 40℃,最高温度不应高于 90℃;
- 油温不超过 60℃。

注:当数控卷簧机经过一定时间运转后,若被测部位的温度梯度不大于 5℃/h,则认为温度达到了稳定值。

4.10 负荷试验

4.10.1 每台数控卷簧机均应按额定的工作能力参数进行满负荷工作试验。

4.10.2 负荷试验应在技术文件规定的可卷绕最大线径、最小旋绕比的弹簧和特定材料力学性能的条件下进行。试验时的卷簧运行速度应符合技术文件的要求。

4.10.3 在负荷试验过程中,数控卷簧机的机、电、液、气各系统应工作平稳、可靠,液压、气动系统不应产生渗漏。

4.11 精度检验

数控卷簧机几何精度和工作精度检验应在满负荷试验后进行,检验方法按 JB/T 11871.3 的规定执行。

4.12 电气设备

按 GB 5226.1 检验数控卷簧机电气设备。

4.13 数控系统

检验数控卷簧机的数控系统,应符合 3.12 的规定。

4.14 液压、气动、润滑、冷却系统

检验数控卷簧机的液压、气动、润滑、冷却系统的工作状况,应符合 3.13 的规定。

4.15 外观检验

数控卷簧机的外观检验应符合 3.15 的规定。

4.16 清洁度检验

数控卷簧机的液压系统清洁度检验应符合 JB/T 9954 的规定。

4.17 包装检验

数控卷簧机的包装应符合第 6 章的规定。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
4 试验方法.....	4
5 检验规则.....	7
6 包装、标志、运输与贮存.....	7
7 保证.....	7