

- b) 正式生产的产品在结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能；
 - c) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。
- 7.3.2 样品应在出厂检验合格的产品中随机抽取一台。
- 7.3.3 型式检验项目应符合表 7 的规定。
- 7.3.4 所检项目全部合格后型式检验合格，如有不合格项，应整改，整改合格后重新进行型式检验。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品标志

- 8.1.1 成型线应在明显部位固定产品标牌及商标。
- 8.1.2 标牌标志至少有以下内容：
- a) 产品制造厂名称或商标；
 - b) 型号规格；
 - c) 产品执行标准编号；
 - d) 出厂编号；
 - e) 出厂日期。

8.2 包装

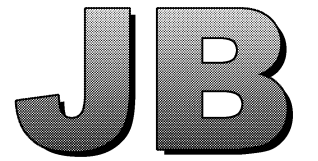
- 8.2.1 包装应符合 JB/T 8356.1 的规定。
- 8.2.2 备件及工具应采用包装箱包装。随机技术文件应采用防潮材料密封。
- 8.2.3 随机技术文件包括：
- a) 产品检验合格证；
 - b) 产品使用说明书；
 - c) 装箱单。

8.3 运输

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

8.4 贮存

成型线应贮存在无腐蚀性气体、通风良好的室内或仓库内。



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12093—2014

汽车纵梁成型生产线

Roll forming line for truck beam



JB/T 12093-2014

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·12451

定价：18.00 元

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

- 6.9.2 从技术文件中选取一种纵剪卷料进行负荷运转试验。
- 6.9.3 成型线运转速度调整为最大设计速度的 80%。连续加工型材长度不短于冷弯成型机的长度。运转过程用目测法检查成型机的各运动部件和连接部件以及控制系统的监测和控制功能。
- 6.9.4 在负荷运转试验过程中，目测机、电、液、气各系统工作的平稳性、可靠性，目测液压系统及气动系统渗漏情况。
- 6.9.5 加工后的纵梁按表 2 或技术合同规定的要求进行检查，一般采用通用量具测量其外廓尺寸。

6.10 精度检验

精度检验应符合本标准中 5.8 和 GB/T 10923 的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

成型线的检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

- 7.2.1 每套成型线应进行出厂检验，如出现不合格项，应进行调整，然后重新检验，经检验合格后方可出厂。
- 7.2.2 成型线各单机的出厂检验应按照数控纵梁冷弯成型生产线出厂检验规范的规定来进行。
- 7.2.3 出厂检验在满足整线连线完成和 5.1.6 规定的工作条件下进行。按 7.2.5 的规定进行检验，检验全部项目合格即为生产线合格。如有不合格项，允许修复后复检，复检后仍不合格，则判定该生产线不合格。
- 7.2.4 检验过程中不应调整影响性能和精度的机构及零件，除技术文件规定在试验时需要拆卸的零部件外，不得拆卸其他零件。
- 7.2.5 出厂检验内容应符合表 7 的规定。

表 7 检验项目

序号	项目名称	要求	出厂检验	型式试验
1	外观	5.5	√	√
2	装配	5.6	√	√
3	液压系统	5.3	—	√
4	安全防护	5.7	√	√
5	电气安全	5.7.3	√	√
6	噪声	5.7.4	—	√
7	空运转试验	6.8	√	√
8	负荷运转试验	6.9	—	√
9	精度	5.8	√	√

注：√为应检验项目。

7.3 型式检验

- 7.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：
 - a) 新产品定型鉴定；

中华人民共和国
机械行业标准
汽车纵梁成型生产线
JB/T 12093—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·1 印张·27 千字
2015 年 3 月第 1 版第 1 次印刷
定价：18.00 元
*
书号：15111·12451
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

6.1.2 负荷运转试验前，首先确定负荷运转试验所进行的纵梁加工的材质和规格，然后按照成型线调试规范的规定将轧辊辊缝调整到位。

6.2 空运转试验

6.2.1 成型线完成连线后应对开卷机、矫平机、冷弯成型机、定尺剪切机进行空运转试验，试验时间为 4 h，空运转试验中各运动部件应运动灵活，无卡阻、碰撞、干涉及异常声响；各部件连接应牢固，无松动、断裂和变形现象。

6.2.2 空运转试验后轧辊轴承温升不应超过 35℃，最高温度不应超过 60℃。液压油箱内液压油温度不应超过 65℃。

6.3 负荷运转试验

6.3.1 成型线完成连线（应至少包括开卷机、矫平机、冷弯成型机、定尺剪切机等）后应对冷弯成型机进行负荷运转试验，负荷运转试验中各运动部件应运动灵活，无卡阻、碰撞、干涉及异常声响；各部件连接应牢固，无松动、断裂和变形现象。

6.3.2 负荷运转试验应符合下述规定：

- 负荷运转试验用材应符合技术文件的规定，负荷运转试验应在技术文件规定的纵梁成型加工规格条件下进行，试验时的生产线运行速度应符合技术文件规定的要求；
- 纵梁冷弯成型加工的工作精度应符合表 6 的规定。

6.4 连线检验

6.4.1 检查各单机连线安装位置是否符合要求，各单机走料中心线是否保持一致，中心线直线度误差要求整线不超过 0.5 mm，开卷机卷筒中心线与整线走料中心线垂直度误差不超过 0.2 mm。

6.4.2 检查核对轧辊辊缝调节是否符合要求，两侧轧辊辊缝调节误差不超过 0.01 mm。

6.5 外观

成型线的外观质量用感官检测方式进行检查。

6.6 传动系统

成型线传动系统检验结合整线空运转试验和负荷运转试验进行。

6.7 安全检验

6.7.1 成型线配置的安全防护装置用目测法进行检查。

6.7.2 紧急停止开关采用实际操纵方式进行检查。

6.7.3 成型线的电气安全检验按 GB 5226.1 的规定进行。

6.7.4 噪声检验方法应符合 GB/T 23281 的规定。

6.8 联机空运转试验

6.8.1 成型线空运转试验前，应已进行各单机空运转试验，其中各单机的运转时间不低于 30 min。

6.8.2 在完成各单机空运转试验并确认工作正常后，在联机状态下，进行生产线的连续空运转试验。

6.8.3 连续空运转时间为 2 h，运转速度调整为最大设计速度的 80%。其中在最大设计转速下运行 0.5 h。

6.8.4 运转过程用目测法检查成型线的各运动部件和连接部件。

6.8.5 运转后用温度计测量轧辊轴承温度及液压油箱内液压油的温度。

6.9 联机负荷运转试验

6.9.1 成型线按额定的工作参数进行负荷运转试验。

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 型号和基本参数..... 2

 4.1 型号..... 2

 4.2 基本参数..... 2

5 技术要求..... 2

 5.1 基本要求..... 2

 5.2 结构与性能..... 3

 5.3 液压系统、润滑系统..... 3

 5.4 电气系统..... 3

 5.5 外观..... 3

 5.6 加工、装配..... 4

 5.7 安全..... 4

 5.8 精度..... 4

6 试验方法..... 7

 6.1 试验前要求..... 7

 6.2 空运转试验..... 8

 6.3 负荷运转试验..... 8

 6.4 连线检验..... 8

 6.5 外观..... 8

 6.6 传动系统..... 8

 6.7 安全检验..... 8

 6.8 联机空运转试验..... 8

 6.9 联机负荷运转试验..... 8

 6.10 精度检验..... 9

7 检验规则..... 9

 7.1 检验分类..... 9

 7.2 出厂检验..... 9

 7.3 型式检验..... 9

8 标志、包装、运输和贮存..... 10

 8.1 产品标志..... 10

 8.2 包装..... 10

 8.3 运输..... 10

 8.4 贮存..... 10

图 1 纵梁截面..... 2