

JB/T 8651.2—2011

ICS 25.060.99
J 51
备案号: 32009—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8651.2—2011
代替 JB/T 8651.2—1997

机床润滑系统元件
第 2 部分: 电动多点油脂润滑泵

The element of machine tools-lubrication systems
—Part 2: Electric multiline displacement pump of grease

中华人民共和国
机械行业标准
机床润滑系统元件
第 2 部分: 电动多点油脂润滑泵
JB/T 8651.2—2011

*

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

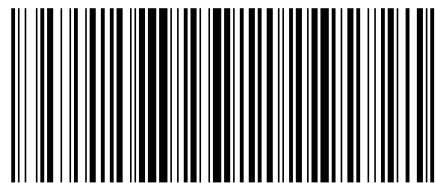
*

210mm×297mm·0.75 印张·15 千字
2012 年 2 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·10139
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



JB/T 8651.2—2011

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

| | |
|--------------------|----|
| 前言..... | II |
| 1 范围..... | 1 |
| 2 规范性引用文件..... | 1 |
| 3 产品型号..... | 1 |
| 3.1 型号..... | 1 |
| 3.2 型号示例..... | 1 |
| 4 基本参数及外形..... | 2 |
| 5 技术要求..... | 3 |
| 6 试验方法..... | 4 |
| 6.1 试验介质..... | 4 |
| 6.2 试验原理..... | 4 |
| 6.3 空载试验..... | 4 |
| 6.4 载荷试验..... | 4 |
| 6.5 密封试验..... | 4 |
| 6.6 排量测定试验..... | 4 |
| 6.7 噪声试验..... | 4 |
| 6.8 可靠性试验..... | 4 |
| 6.9 清洁度试验..... | 4 |
| 6.10 电气安全性能..... | 4 |
| 6.11 外观检验..... | 4 |
| 7 检验规则..... | 5 |
| 7.1 出厂检验..... | 5 |
| 7.2 型式检验..... | 5 |
| 7.3 定期检验..... | 5 |
| 8 标志、包装、运输及贮存..... | 5 |
| 图 1 外形示例一..... | 2 |
| 图 2 外形示例二..... | 3 |
| 图 3 多点泵试验原理图..... | 4 |
| 表 1 基本参数的范围..... | 2 |

前 言

JB/T 8651《机床润滑系统元件》分为四个部分：

- 第1部分：手动油脂润滑泵；
- 第2部分：电动多点油脂润滑泵；
- 第3部分：微型电动油脂润滑泵；
- 第4部分：块式递进分配器。

本部分为 JB/T 8651 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 8651.2—1997《机床润滑系统元件 机动浓油润滑泵》，与 JB/T 8651.2—1997 相比主要技术变化如下：

- 修订了本部分名称；
- 修订了适用范围（本版的第 1 章）；
- 修订了产品型号编制方法（本版的 3.1）；
- 修改了基本参数章条中相关内容（本版的第 4 章）；
- 修订了技术要求章条中相关内容的表述（本版的第 5 章）；
- 增加了检验规则中定期检验项目（本版的 7.3）。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国金属切削机床标准化技术委员会（SAC/TC22）归口。

本部分起草单位：浙江流遍机械润滑有限公司。

本部分主要起草人：吕浩军、余强光、柯周列。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 8651.2—1997。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台多点泵出厂前均应进行出厂检验，检验项目按 6.3~6.5、6.10 及 6.11 规定进行。

7.1.2 每台多点泵均应在制造厂经检验合格后，方可出厂。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 首次试制的新产品定型鉴定时；
- b) 当产品在设计、工艺和材料等有重大改变，并可能影响到产品性能时；
- c) 已定型的产品转厂生产时；
- d) 定型产品停产 2 年以上重新生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

7.2.2 型式检验按第 6 章中全部试验内容进行。

7.3 定期检验

7.3.1 定期检验的规则按 JB/T 7943.2—1999 中 4.4 的规定进行。当产品产量的累积数达到 2 000 台时，应进行定期检验。提交检验的产品，应从出厂检验合格的产品中抽样，抽样数量不应少于 2 台。

7.3.2 定期检验的项目和方法与本部分规定的型式检验相同，可同型式检验合并进行。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 每台多点泵应在适当的明显位置固定产品标牌，其型式和尺寸按 GB/T 13306 的规定，标牌内容如下：

- a) 产品名称、型号；
- b) 出油点数；
- c) 公称压力；
- d) 公称排量；
- e) 出厂编号；
- f) 制造厂名称。

8.2 随同产品提供技术文件，其文件的编制应符合 JB/T 9935 的规定，文件包括：

- a) 产品使用说明书；
- b) 产品合格证；
- c) 装箱单。

8.3 产品外露部位的金属表面应进行防锈处理后再包装。

8.4 产品的包装应符合 JB/T 3207 的规定，并应适合水陆运输及装载的要求，箱内铺设防水材料。

8.5 包装运输标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.6 产品应在干燥、通风、防潮与无腐蚀气体的场所贮存。