

ICS 29.060.01
K 13
备案号: 44335—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8997.1—2013
代替 JB/T 8997.1—1999

JB/T 8997.1—2013

电线电缆大孔径机用线盘 第 1 部分: 一般规定

Machine spools with large bore for processing of wires and cables
—Part 1: General specifies

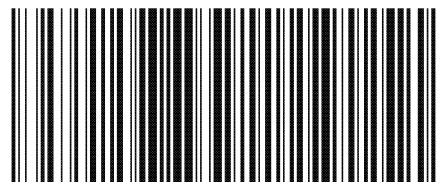
中华人民共和国
机械行业标准
电线电缆大孔径机用线盘
第 1 部分: 一般规定
JB/T 8997.1—2013

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·17 千字
2014 年 5 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

书号: 15111·11516
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 8997.1-2013

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 2 形状和位置公差检测方法

检测项目	检测工具	检测方法
侧板直径圆跳动 kd_1	1) 长度超过线盘外宽的心轴一根, 其外径为线盘轴孔直径的实效尺寸 2) 带指示器的测量架 3) 固定和可调支撑各一个, 水平仪 4) 平板一块	将指示器接触侧板直径表面 d_1 , 转动线盘, 指示器最大读数与最小读数之差值即为侧板直径圆跳动量
筒径圆跳动 kd_2	1) 长度超过线盘外宽的心轴一根, 其外径为线盘轴孔直径的实效尺寸 2) 带指示器的测量架 3) 固定和可调支撑各一个, 水平仪 4) 平板一块	将指示器接触筒体表面 d_2 , 转动线盘, 指示器最大读数与最小读数之差值即为筒体圆跳动量
内侧板圆跳动 kl_2	1) 长度超过线盘外宽的心轴一根, 其外径为线盘轴孔直径的实效尺寸 2) 带指示器的测量架 3) 固定和可调支撑各一个, 水平仪 4) 平板一块	将指示器接触内侧板表面无凹凸冲筋之圆周面上, 转动线盘, 指示器最大读数与最小读数之差值即为内侧板圆跳动量

10 检测项目

线盘的检测项目在本部分的后续部分中规定。

11 包装及标志

11.1 包装

线盘采用集装箱或专用盘架包装, 箱或架内的线盘必须牢固固定。也允许根据供需双方协议采用其他包装方法。

11.2 标志

标志应清晰、牢固, 标明制造厂名或商标、型号、规格、质量、允许载重量、制造年月。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....1

4 符号和代号.....1

 4.1 代号.....1

 4.2 线盘表示方法.....2

5 材料.....3

6 规格.....3

7 技术要求.....4

 7.1 焊接件.....4

 7.2 机械加工.....5

 7.3 外观.....5

8 验收规则.....5

9 检测方法.....5

 9.1 尺寸偏差检测方法.....5

 9.2 形状和位置公差检测方法.....5

10 检测项目.....6

11 包装及标志.....6

 11.1 包装.....6

 11.2 标志.....6

图 1 线盘轴孔形状.....2

图 2 形状和位置公差检测方法示例.....5

表 1 线盘规格.....3

表 2 形状和位置公差检测方法.....6

前 言

JB/T 8997《电线电缆大孔径机用线盘》分为四个部分：

- 第1部分：一般规定；
- 第2部分：钢板焊接机用线盘；
- 第3部分：钢板冲压卷边机用线盘 一般型；
- 第4部分：钢板冲压卷边机用线盘 加强型。

本部分为JB/T 8997的第1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 8997.1—1999《电线电缆大孔径机用线盘 第1部分：一般规定》，与JB/T 8997.1—1999相比主要技术变化如下：

- 增加和更新了规范性引用文件（见第2章，1999年版的第2章）；
- 术语和定义中增加了型式试验和例行试验的定义（见第3章，1999年版的第3章）；
- 取消了线盘结构组合中的注塑和铸铝合金两种结构的分类及编号（见第4章，1999年版的第4章）；
- 将验收规则和检测方法分章表述（见第8章和第9章，1999年版的第8章）；
- 增加了检测项目的规定（见第10章）。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会（SAC/TC213）归口。

本部分负责起草单位：上海电缆研究所。

本部分参加起草单位：江苏群业电工有限公司。

本部分主要起草人：孙欣、陈后庆。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 8997.1—1999。

7.2 机械加工

机械加工应符合 JB/T 7601.6 的规定。

7.3 外观

侧板内表面和筒体外表面应光洁平整。

钢质侧板外表面应作防锈处理。

8 验收规则

验收规则应符合 JB/T 7601.2 的规定，并满足以下要求：

- a) 产品应由制造厂的技术检验部门检验合格后方可出厂，出厂的产品应附有产品检验合格证；
- b) 产品按规定的检测方法验收。试验类型为型式试验（T）和例行试验（R）。

9 检测方法

9.1 尺寸偏差检测方法

9.1.1 侧板直径 d_1 和外宽 l_1 、内宽 l_2 的检测方法

用钢直尺或钢卷尺测量。

9.1.2 筒体直径 d_2 的检测方法

当筒体直径 d_2 小于或等于 300 mm 时，用外卡钳测量筒体直径 d_2 ，并用钢直尺量出其数值。

当筒体直径 d_2 大于 300 mm 时，测量侧板半径与筒体半径的差值 ΔR ，再计算获得筒体直径 d_2 。计算按公式（1）：

$$d_2 = d_1 - 2\Delta R \dots\dots\dots (1)$$

9.1.3 凸肩直径 d_3 和轴孔直径 d_4 的检测方法

用游标卡尺测量凸肩直径 d_3 和轴孔直径 d_4 。

9.2 形状和位置公差检测方法

线盘的形状和位置公差检测方法如图 2 和表 2 所示。

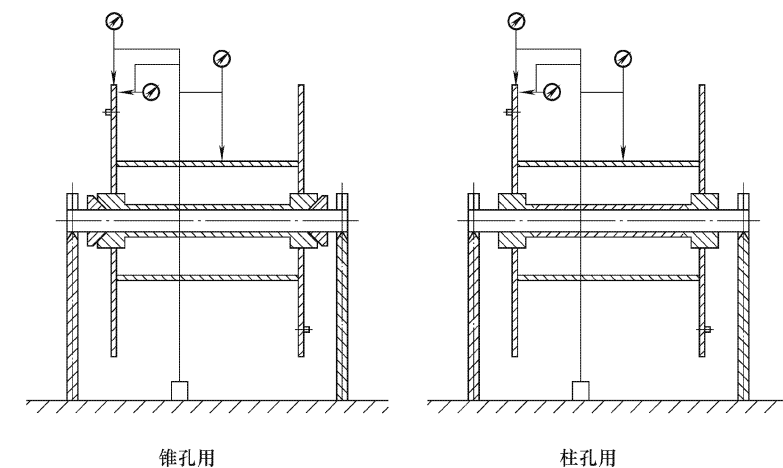


图 2 形状和位置公差检测方法示例