

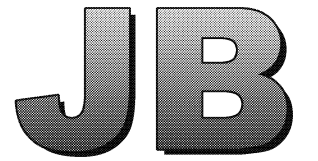
6 检测项目

产品按表 5 的规定检测。

表 5 检测项目及要

序号	项目名称	技术要求	检测类型	检测方法
1	尺寸偏差	按表 2 的规定	T, R	按 JB/T 8997.1 的规定
2	形状和位置公差	按表 3 的规定	T, R	按 JB/T 8997.1 的规定
3	精度等级	按表 4 的规定	T, R	在动平衡机上校正
4	标志	按 JB/T 8997.1 的规定	T, R	目测
5	外观	按 JB/T 8997.1 的规定	T, R	目测

JB/T 8997.2—2013



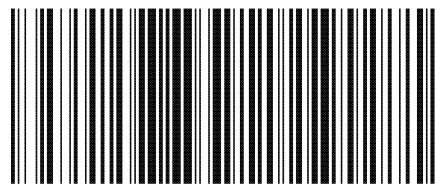
中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8997.2—2013

代替 JB/T 8997.2—1999

电线电缆大孔径机用线盘
第 2 部分: 钢板焊接机用线盘

Machine spools with large bore for processing of wires and cables
—Part 2: Machine spools with welded steel plate



JB/T 8997.2-2013

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·11517

定价: 12.00 元

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

5.2 形状和位置公差

线盘的形状和位置公差示例如图 2 所示，公差值应符合表 3 的规定。

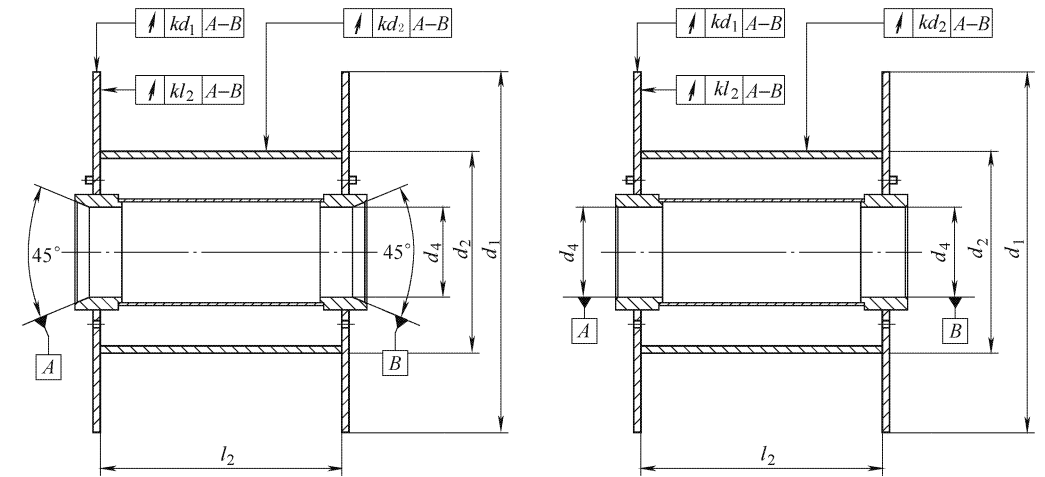


图 2 线盘的形状和位置公差示例

表 3 线盘的形状和位置公差

单位为毫米

规格	kl_2	kd_1	kd_2		
			$v=20$ m/s	$v=40$ m/s	$v=60$ m/s
100	0.06	0.08	0.08	0.04	0.03
125	0.06	0.08	0.10	0.05	0.04
160	0.08	0.10	0.13	0.06	0.05
200	0.08	0.10	0.16	0.08	0.05
250	0.10	0.20	0.19	0.10	0.06
315	0.10	0.30	0.25	0.12	0.08
400	0.20	0.50	0.30	0.15	0.10
450	0.30	0.50	0.35	0.17	0.11
500	0.30	0.60	0.38	0.20	0.13
560	0.30	0.60	0.43	0.22	0.14
630	0.40	0.80	0.47	0.25	0.16

5.3 平衡特性

线盘的平衡特性精度等级应符合表 4 的规定。

表 4 线盘的平衡特性

线速度 v m/s	$v \leq 20$	$20 < v < 60$
精度等级	G40	G16

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2部分：钢板焊接机用线盘
JB/T 8997.2—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 • 0.5 印张 • 15 千字
2014 年 5 月第 1 版第 1 次印刷
定价：12.00 元
*

书号：15111 • 11517
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 基本技术要求

5.1 尺寸偏差

线盘的尺寸偏差应符合表 2 的规定。

表 2 线盘的尺寸偏差 单位为毫米

规格	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2	α
100	$100^{+0.15}_0$	$56^{0}_{-0.15}$	—	$50^{+0.15}_0$	$80^{0}_{-0.3}$	$60^{0}_{-0.5}$	—
125	$125^{+0.2}_0$	$71^{0}_{-0.2}$		$63^{+0.2}_0$	$95^{0}_{-0.35}$	$75^{0}_{-0.5}$	
160	$160^{+0.2}_0$	$90^{0}_{-0.2}$		$80^{+0.2}_0$	$118^{0}_{-0.4}$	$95^{0}_{-0.5}$	
200	$200^{+0.2}_0$	$112^{0}_{-0.2}$	—	$100^{+0.2}_0$	$150^{0}_{-0.5}$	$118^{0}_{-0.6}$	—
		$125^{0}_{-0.2}$					
250	$250^{+0.3}_0$	$140^{0}_{-0.3}$	—	$125^{+0.25}_0$	$190^{0}_{-0.5}$	$160^{0}_{-1.0}$	$45^\circ \pm 40'$
		$160^{0}_{-0.4}$					
		$180^{0}_{-0.5}$					
315	$315^{+0.8}_0$	$180^{0}_{-0.5}$	—	$125^{+0.25}_0$	$236^{0}_{-0.5}$	$200^{0}_{-1.5}$	$45^\circ \pm 40'$
		$200^{0}_{-0.5}$					
400	$400^{+1.0}_0$	$224^{0}_{-0.5}$	—	$125^{+0.25}_0$	$236^{0}_{-0.5}$	$200^{0}_{-1.5}$	$45^\circ \pm 40'$
		$224^{0}_{-0.5}$					
		$250^{0}_{-0.5}$					
		$280^{0}_{-0.6}$					
450	$450^{+1.5}_0$	$250^{0}_{-0.5}$	—	$125^{+0.25}_0$	$265^{0}_{-0.5}$	$224^{0}_{-1.5}$	$45^\circ \pm 40'$
		$250^{0}_{-0.5}$					
		$280^{0}_{-0.6}$					
500	$500^{+1.5}_0$	$280^{0}_{-0.6}$	—	$125^{+0.25}_0$	$335^{0}_{-1.0}$	$280^{0}_{-2.0}$	$45^\circ \pm 40'$
		$280^{0}_{-0.6}$					
		$315^{0}_{-0.6}$					
560	$560^{+1.5}_0$	$315^{0}_{-0.6}$	—	$125^{+0.25}_0$	$300^{0}_{-1.0}$	$250^{0}_{-2.0}$	$45^\circ \pm 40'$
		$315^{0}_{-0.6}$					
		$355^{0}_{-0.6}$					
630	$630^{+2.0}_0$	$355^{0}_{-0.7}$	—	$125^{+0.25}_0$	$375^{0}_{-1.0}$	$315^{0}_{-2.0}$	$45^\circ \pm 40'$
		$355^{0}_{-0.7}$					
		$400^{0}_{-0.7}$					
630	$630^{+2.0}_0$	$400^{0}_{-0.7}$	—	$125^{+0.25}_0$	$375^{0}_{-1.0}$	$315^{0}_{-2.0}$	$45^\circ \pm 40'$
		$450^{0}_{-0.7}$					

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型号.....1

4 规格范围.....1

5 基本技术要求.....2

 5.1 尺寸偏差.....2

 5.2 形状和位置公差.....3

 5.3 平衡特性.....3

6 检测项目.....4

图 1 钢板焊接结构机用线盘.....1

图 2 线盘的形状和位置公差示例.....3

表 1 线盘的型号.....1

表 2 线盘的尺寸偏差.....2

表 3 线盘的形状和位置公差.....3

表 4 线盘的平衡特性.....3

表 5 检测项目及要​​求.....4