

JB/T 6756.3—2008

ICS 29.060.01
K 13
备案号: 24570—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6756.3—2008
代替 JB/T 6756.3—1993

电线电缆专用设备 检测方法
第3部分: JS系列束绞设备

Equipments for electric wires and cables — Testing methods
—Part 3: JS Series bunching machines

中华人民共和国
机械行业标准
电线电缆专用设备 检测方法
第3部分: JS系列束绞设备

JB/T 6756.3—2008

*

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·17千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

*

书号: 15111·9358

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 6756.3—2008

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

表 6

检测项目	要 求	检 测 工 具	检 测 方 法
旋转体两支承轴装配后同轴度		1. 带指示器的测量架 2. 专用支架	1. 将测量架固定在与右回转主轴相连的回转件上； 2. 用专用支架使指示器测点触及左回转主轴或轴上回转件的外圆表面； 3. 卸去被测设备的主轴传动件，间接转动右回转主轴一周；指示器最大读数差即为两旋转体支承轴的同轴度误差。
注：检测结果处理时应考虑回转板等对旋转体同轴度误差。			

7 外观质量检测

设备外观质量检测应符合 JB/T 6756.1—2008 中 5.2 的规定。

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 空运转性能检测..... 1

3.1 检测前的准备工作..... 1

3.2 运转机构的转动步骤和时间..... 1

3.3 转速检测..... 1

3.4 温升检测..... 1

3.5 噪声检测..... 1

3.6 制动时间检测..... 1

3.7 机电安全防护装置检测..... 1

4 负荷运行性能检测..... 1

4.1 产品规范检测..... 1

4.2 可靠性检测..... 2

4.3 绞制导体节距误差率检测..... 2

5 主要零、部件精度检测..... 2

5.1 线盘架..... 2

5.2 牵引轮..... 4

5.3 旋转体动平衡精度检测..... 4

6 整机精度检测..... 5

6.1 线盘架装配精度..... 5

6.2 旋转体两支承轴的同轴度..... 5

7 外观质量检测..... 6

前 言

JB/T 6756《电线电缆专用设备 检测方法》分为 10 个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：LH 系列拉线设备；
- 第 3 部分：JS 系列束绞设备；
- 第 4 部分：JG 系列管绞设备；
- 第 5 部分：JLC 型叉绞设备；
- 第 6 部分：JLK 型框绞设备；
- 第 7 部分：JLY 型笼绞设备；
- 第 8 部分：CLY 型成缆设备；
- 第 9 部分：QH 系列漆包设备；
- 第 10 部分：SP、SL 系列挤塑设备。

本部分为 JB/T 6756 的第 3 部分。

本部分代替 JB/T 6756.3—1993《电线电缆专用设备 检测方法 第 3 部分：JS 系列束绞设备》。

本部分与 JB/T 6756.3—1993 相比，主要变化如下：

——第 2 章中所列引用文件的版本均改为现行有效的版本。

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/TC 213）归口。

本部分起草单位：上海电缆研究所。

本部分主要起草人：周永芳。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

——JB/T 6756.3—1993。

6 整机精度检测

6.1 线盘架装配精度

用目测法检测线盘架装配后的倾斜度（Z 型）。

6.2 旋转体两支承轴的同轴度

6.2.1 旋转体两支承轴装配中同轴度的检测方法应符合图 5、表 5 的规定；

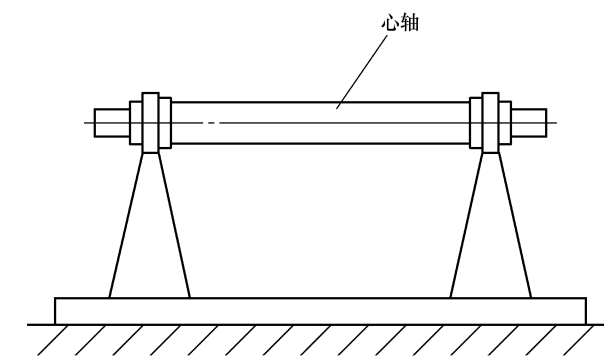


图 5

表 5

检测项目	要 求	检 测 工 具	检 测 方 法
旋转体两支承轴 装配中同轴度	符合 JB/T 5818.2	心轴	1. 心轴直径按旋转体支承孔的实效尺寸制作，长度大于两支承孔宽度； 2. 使心轴顺利通过两支承孔并能转动。

6.2.2 旋转体两支承轴装配后同轴度间接检测方法应符合图 6、表 6 的规定。

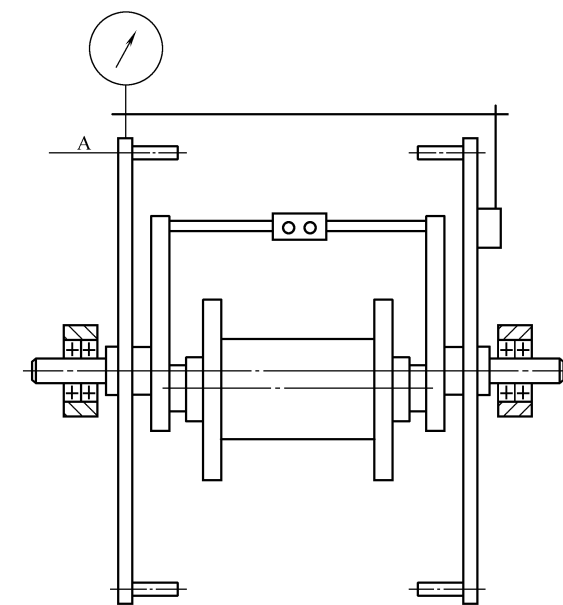


图 6