

JB/T 11721—2013

ICS 97.120
K 32
备案号: 44577—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11721—2013

电自动控制器用液体膨胀式金属膜盒

Liquid-filled metal diaphragm assembly for automatic electrical controls

中华人民共和国
机械行业标准
电自动控制器用液体膨胀式金属膜盒

JB/T 11721—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·1 印张·25 千字
2014 年 5 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 18.00 元

*

书号: 15111·11758

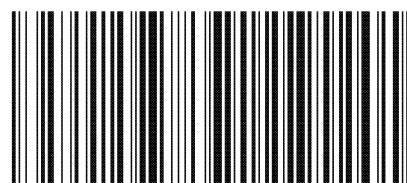
网址: <http://www.cmpbook.com>

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 11721-2013

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

9.2 包装

9.2.1 包装容器的形式与尺寸及包装数量，可由制造厂自行规定。应选用坚固抗压的容器，并用防潮纸或塑料膜等防潮材料包装。

9.2.2 装有膜盒的包装盒应放入干燥的包装箱中；箱内垫防潮纸，包装盒在包装箱内应塞紧。

9.2.3 包装箱上应有防潮、小心轻放等符合 GB/T 191—2008 规定的字样或标志。

9.3 运输

符合包装条件的膜盒允许以各种方式运输，但必须保证膜盒不受损坏。

9.4 贮存

膜盒贮存期不得超过两年，其贮存条件为：

- a) 环境温度为-35℃~40℃；
- b) 相对湿度不大于 85%；
- c) 周围环境及空气中不含有能引起膜盒腐蚀的介质。

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 产品分类.....	2
4.1 型式及代号.....	2
4.2 型号命名规则.....	3
5 工作温度及湿度.....	3
6 技术要求.....	4
6.1 外观质量.....	4
6.2 结构尺寸.....	4
6.3 膜片间隙.....	4
6.4 位移量线性误差.....	4
6.5 残余变形量.....	4
6.6 气密性.....	4
6.7 膜盒负荷强度.....	4
6.8 可靠性（寿命）.....	4
6.9 焊接强度.....	4
6.10 工作位移的一致性.....	5
7 试验方法.....	5
7.1 外观质量.....	5
7.2 结构尺寸.....	5
7.3 膜片间隙.....	5
7.4 位移量线性误差.....	5
7.5 残余变形量.....	5
7.6 气密性.....	5
7.7 膜盒负荷强度.....	5
7.8 可靠性（寿命）.....	5
7.9 焊接强度.....	6
7.10 工作位移的一致性.....	6
7.11 试验环境.....	6
8 检验规则.....	6
8.1 出厂检验.....	6
8.2 型式试验.....	7
9 标志、包装、运输及贮存.....	7
9.1 标志.....	7
9.2 包装.....	8
9.3 运输.....	8

9.4 贮存..... 8

附录 A (资料性附录) 膜盒的推荐性尺寸..... 9

图 1 膜盒柄孔为径向侧孔的膜盒结构..... 3

图 2 膜盒柄孔为轴向直孔膜盒结构..... 3

表 1 膜盒的型式及代号..... 2

表 2 膜盒直径与膜片间隙的关系..... 4

表 3 出厂检验项目..... 6

表 4 型式试验项目..... 7

8.2 型式试验

8.2.1 型式试验条件

膜盒的型式试验，每半年一次，在改变结构、改进工艺、更新材料、变更模具或停产半年以上又恢复生产时，亦需进行型式试验。

8.2.2 型式试验项目

型式试验的样品，按照 GB/T 2829—2002 中判别水平 I 的二次抽样方案，从出厂检验合格的产品中随机抽样，抽样数和型式试验项目按本标准表 4 的规定。

表 4 型式试验项目

组别	序号	型式试验项目	技术要求 条文编号	试验方法 条文编号	抽样数 $n_1=n_2$	RQL	Ac	Re
A	1	外观质量	6.1	7.1	5	12	0	1
	2	结构尺寸	6.2	7.2				
	3	膜片间隙	6.3	7.3				
	4	气密性	6.6	7.6				
	5	位移量线性误差	6.4	7.4				
	6	膜盒负荷强度	6.7	7.7				
	7	工作位移的一致性	6.10	7.10				
B	8	可靠性(寿命)	6.8	7.8	5	12	0	1
C	9	残余变形量	6.5	7.5	5		0	1
D	10	焊接强度	6.9	7.9	5		0	1

8.2.3 抽样方式

表 4 规定了型式试验的项目和分组方式，试验按序号顺序进行，实验结果按表 4 规定的不合格质量水平 RQL 值判别。

注：经型式试验的样品不得作为成品交货。

9 标志、包装、运输及贮存

9.1 标志

9.1.1 在每个包装容器内应附有产品合格证，合格证上应标志：

- a) 制造厂名或商标；
- b) 产品名称、型号、批号和数量；
- c) 执行标准编号、检验日期、检验员代号。

9.1.2 在每批装箱中有装箱清单，装箱清单上应标志：

- a) 制造厂名或商标；
- b) 产品名称、数量；
- c) 出厂日期。