

JB/T 11352—2013

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 44018—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11352—2013

辊式冷轧（弯）成型机械通用技术条件

General technical specifications
for continuous cold roll (bending) forming machinery

中华人民共和国
机械行业标准
辊式冷轧（弯）成型机械通用技术条件
JB/T 11352—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·1.25 印张·34 千字

2014 年 7 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 21.00 元

*

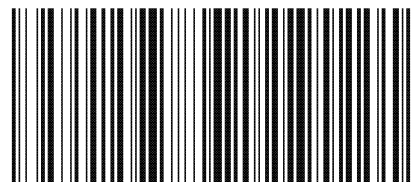
书号: 15111·11199

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



JB/T 11352-2013

版权专有 侵权必究

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

- c) 正式生产的产品在结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能；
- d) 产品停产六个月以上再生产；
- e) 产品批量生产时每两年至少进行一次检验；
- f) 国家质量监督机构提出要求。

7.3.2 抽样

在出厂检验合格的产品中随机抽取 1 台进行检验。

7.4 检验项目和缺陷分类

成型机出厂检验、型式试验项目以及缺陷分类按表 13 的规定。

表 13 检验项目和缺陷分类

序号	项目名称	要求	缺陷分类	出厂检验	型式试验
1	原材料	5.1.3	一般	—	√
2	辊轴材质	5.2.1	一般	—	√
3	辊轮材质	5.2.1	严重	—	√
4	辊轴加工质量	5.2.1.2	一般	—	√
5	辊轮加工质量	5.2.1.2	严重	√	√
6	辊轮表面处理层质量 ^a	5.2.1.3	严重	√ ^a	√
7	牌坊材质	5.2.2.1	一般	—	√
8	牌坊加工质量	5.2.2.2	严重	—	√
9	机架安装质量 ^b	5.2.2.2	严重	√ ^b	√
10	外观质量	5.3	一般	√	√
11	装配质量	5.4	一般	√	√
12	传动系统	5.2.3	严重	—	√
13	机械安全	5.5.1	致命	√	√
14	安全标志	5.5.2	致命	√	√
15	电气安全	5.5.3	致命	√	√
16	噪声声压值	5.5.4	致命	—	√
17	空运转要求	5.6	一般	√	√
18	液压系统	5.6.2	严重	√	√
19	负荷试验要求	5.7	严重	√	√

注：表中“√”表示进行此项试验。

^a 镀铬辊轮工作面镀层硬度、表面热处理辊轮硬化层深度项目出厂检验不进行试验。

^b 牌坊工作面与底座装配面垂直度项目出厂检验不进行试验。

7.5 判定规则

7.5.1 出厂检验项目指标应 100%达到要求方可出厂。

7.5.2 型式试验项目中，不得出现致命缺陷。

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 加工能力和型号规格..... 3

 4.1 加工能力..... 3

 4.2 型号规格..... 4

5 要求..... 4

 5.1 基本要求..... 4

 5.2 零部件要求..... 5

 5.3 外观质量..... 7

 5.4 装配质量..... 7

 5.5 安全环保要求..... 7

 5.6 空运转要求..... 8

 5.7 负荷试验要求..... 8

6 试验方法..... 8

 6.1 整机试验前要求..... 8

 6.2 原材料检验..... 8

 6.3 材质力学性能试验..... 8

 6.4 零件加工质量试验..... 8

 6.5 辊轮表面处理层试验..... 10

 6.6 外观质量和装配质量..... 10

 6.7 传动系统检验..... 10

 6.8 安全要求检验..... 10

 6.9 空运转试验..... 10

 6.10 负荷试验..... 11

7 检验规则..... 11

 7.1 检验分类..... 11

 7.2 出厂检验..... 11

 7.3 型式试验..... 11

 7.4 检验项目和缺陷分类..... 12

 7.5 判定规则..... 12

8 标志、包装、运输、贮存和使用说明书..... 13

 8.1 产品标志..... 13

 8.2 包装..... 13

 8.3 运输..... 13

 8.4 贮存..... 13

 8.5 使用说明书..... 13

图 1 轧辊示意图..... 2
 图 2 典型开口异型材示意图..... 3
 图 3 闭口式型材示意..... 3
 表 1 波形板成型机加工能力..... 3
 表 2 开口型材成型机加工能力..... 4
 表 3 闭口型材成型机加工能力..... 4
 表 4 材质力学性能要求..... 5
 表 5 轧辊加工质量..... 5
 表 6 处理层质量要求..... 6
 表 7 辊轮淬硬层深度和硬度值..... 6
 表 8 材质力学性能要求..... 6
 表 9 机架安装质量..... 6
 表 10 噪声声压值..... 8
 表 11 精度测量方法..... 9
 表 12 试验用带材要求..... 11
 表 13 检验项目和缺陷分类..... 12

6.9.4 运转后用符合精度要求的温度计测量轧辊轴承及液压油箱内液压油的温度。

6.10 负荷试验

6.10.1 试验用带材

试验用带材应符合表 12 的规定。

表 12 试验用带材要求

成型机分类	牌号	厚度 mm	宽度
波形板成型机	Q235	0.4~0.8	型材展开宽度
开口型材成型机	Q235	1.0~2.5	
闭口型材成型机	Q235	0.3~0.5	

6.10.2 成套设备要求

试验时与成型机配套使用的带材放料机、型材剪切机应满足成型机的要求。

6.10.3 成型试验

成型机运转速度调整为最大设计速度的 80%，无调速功能的按设计的最大速度进行试验。连续加工型材长度不短于成型机的长度。运转过程用目测检查成型机的各运动部件和连接部件及控制系统的监测和控制功能。

6.10.4 型材试验

加工后型材按下述规定进行检验：

- a) 波形板按 YB/T 5327 或 GB/T 12755 的规定进行检验；
 - b) 开口型材按 GB/T 6723 的规定进行检验；
 - c) 闭口型材按合同技术要求规定的项目进行检查，一般采用通用量具测量外廓尺寸。
- 注：型材长度不进行检查。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式试验。

7.2 出厂检验

每台成型机出厂前，应按表 12 规定的项目进行检验，如出现不符合项目，应进行调整，符合标准后方可出厂。

7.3 型式试验

7.3.1 试验条件

有下列情况之一时，应进行型式试验：

- a) 新产品定型鉴定；
- b) 老产品转厂生产；