

ICS 25.120.10
J 62
备案号: 47409—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12094—2014

JB/T 12094—2014

数控汽车纵梁折弯线

CNC bending line for truck beam

中华人民共和国
机械行业标准
数控汽车纵梁折弯线
JB/T 12094—2014

*

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·23 千字
2015 年 3 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 18.00 元

*

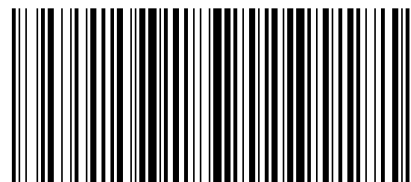
书号: 15111·12452

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 12094-2014

版权专有 侵权必究

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

6.2 出厂检验

6.2.1 每台造型机应经检验部门检验合格，并附有产品质量合格证后方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目包括：

- a) 基本性能检验；
- b) 空运转试验；
- c) 负荷试验；
- d) 噪声检验；
- e) 精度检验；
- f) 外观检验。

6.3 型式检验

6.3.1 对于新产品、更新产品（包括结构、主要零件材质、工艺有较大改变的产品），应进行型式检验。

6.3.2 除按 6.2 的规定进行各项检验外，还应按本标准的其他规定进行全面检验。

6.3.3 型式检验时，样品应随机抽样，样品数量为一台。

6.3.4 所检项目全部合格后型式检验合格，如有不合格项，应整改，整改合格后重新进行型式检验。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 应在明显部位固定产品标牌及商标。

7.1.2 标牌至少有以下内容：

- a) 产品制造厂名称或商标；
- b) 型号规格；
- c) 产品执行标准编号；
- d) 出厂编号；
- e) 出厂日期。

7.2 包装

7.2.1 包装应符合 JB/T 8356.1 的规定。包装储运标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.2.2 备件及工具应采用包装箱包装。随机技术文件应采用防潮材料密封。

7.2.3 随机技术文件包括：

- a) 产品检验合格证；
- b) 产品使用说明书；
- c) 装箱单。

7.3 运输

在运输过程中，不应有剧烈振动，撞击和倒放。运输时应注意防雨水、防尘和防止机械损伤。

7.4 贮存

应贮存在无腐蚀性气体、通风良好的室内或仓库内。

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 基本参数..... 1

4 技术要求..... 2

 4.1 基本要求..... 2

 4.2 结构与性能..... 3

 4.3 外观..... 3

 4.4 安全防护..... 3

 4.5 噪声..... 4

 4.6 标牌..... 4

 4.7 加工、装配..... 4

 4.8 电气系统..... 4

 4.9 数控系统..... 4

 4.10 液压系统、气动系统、润滑系统..... 4

 4.11 精度..... 4

5 试验方法..... 6

 5.1 一般要求..... 6

 5.2 基本性能检验..... 6

 5.3 空运转试验..... 6

 5.4 负荷试验..... 6

 5.5 温度与温升..... 7

 5.6 外观检验..... 7

 5.7 安全防护检验..... 7

 5.8 噪声检验..... 7

 5.9 加工装配检验..... 7

 5.10 电气系统..... 7

 5.11 数控系统..... 7

 5.12 液压系统、气动系统、润滑系统检验..... 7

 5.13 包装检验..... 7

6 检验规则..... 7

 6.1 检验分类..... 7

 6.2 出厂检验..... 8

 6.3 型式检验..... 8

7 标志、包装、运输和贮存..... 8

 7.1 标志..... 8

 7.2 包装..... 8

 7.3 运输..... 8

7.4 贮存.....	8
图 1 纵梁截面示意.....	2
图 2 被加工纵梁的尺寸和几何形状偏差要求示意.....	2

试验时的生产线运行速度应符合技术文件的要求。

5.4.3 在负荷试验过程中,生产线的机、电、液、气各系统应工作平稳、可靠,液压系统及气动系统不应产生渗漏。

5.4.4 负荷试验次数不应少于三次。

5.5 温度与温升

在纵梁折弯线的连续空运转试验过程中,当温度达到稳定值时,用测温计在零件发热的最高部位进行测量。其温升与最高温度不得超过下列规定:

a) 滚动轴承的温升不应大于 40℃,最高温度不应高于 70℃;

b) 液压泵的油液进口温度不应高于 60℃。

5.6 外观检验

用检具或目测检查,结果应符合 4.3 的要求。

5.7 安全防护检验

用仪器、检具或目测检查,结果应符合 4.4 的规定。

5.8 噪声检验

在连续空运转时,检验生产线在规定位置的噪声声压级(A 计权声压级),测量方法应符合 GB/T 23281 的规定。

5.9 加工装配检验

纵梁折弯线的加工、装配质量,按图样及技术文件的规定进行检测,结果应符合 4.7 的规定。

5.10 电气系统

纵梁折弯线的电气系统应按 GB 5226.1 的规定进行检验。

5.11 数控系统

纵梁折弯线数字控制系统的设计按 JB/T 8832 的规定进行检测。

5.12 液压系统、气动系统、润滑系统检验

5.12.1 液压系统按 GB/T 3766 的规定进行检验。

5.12.2 气动系统按 GB/T 7932 的规定进行检验。

5.12.3 润滑系统按 GB/T 6576 的规定进行检验。

5.13 包装检验

采用测量、目测检查,结果应符合第 7 章的规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。