

JB/T 11548—2013

## 6 标志、包装和运输

- 6.1 机器交付时,出厂前应进行防锈和利于搬运和贮存的防护处理。  
6.2 机器的标志、运输应符合 GB/T 25711—2010 中第 8 章的规定。

## 7 保用期

在遵守对机器的运输、保管、安装、调整、保养和使用规定的条件下,从用户开始使用(按一班制)12 个月内或从制造厂发货起 18 个月内,机器如不能正常使用,制造厂应负责免费为用户修理或更换零部件(易损件除外)。

JB/T 11548—2013



JB/T 11548—2013

版权专有 侵权必究

\*

书号: 15111·11298

定价: 12.00 元

ICS 25.120.30

J 61

备案号: 44117—2014

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11548—2013

### 吊链积放抛丸清理机 技术条件

Power & free chain system shot blasting machine—Technical requirements

# KAITECH

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

目次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 技术要求.....1

    3.1 一般要求.....1

    3.2 积放链输送系统要求.....2

    3.3 空运转要求.....2

    3.4 负荷运转要求.....3

4 试验方法.....3

5 检验规则.....3

    5.1 出厂检验.....3

    5.2 型式检验.....3

6 标志、包装和运输.....4

7 保用期.....4

中 华 人 民 共 和 国  
机械行业标准  
吊链积放抛丸清理机 技术条件  
JB/T 11548—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 12 月第 1 版第 1 次印刷  
定价: 12.00 元

书号: 15111 • 11298  
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

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会(SAC/TC186)归口。

本标准起草单位：青岛双星铸造机械有限公司、青岛海纳重工集团公司、山东大学、青岛三锐机械制造有限公司、山东开泰集团有限公司。

本标准主要起草人：丁仁相、吴正涛、阎作修、刘如伟。

本标准首次发布。

## 吊链积放抛丸清理机 技术条件

### 1 范围

本标准规定了吊链积放抛丸清理机的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和保用期等。

本标准适用于吊链积放抛丸清理机(以下简称机器)。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 7932 气动系统 通用技术条件

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 13306 标牌

GB/T 23570 金属切削机床焊接件 通用技术条件

GB/T 23576—2009 抛喷丸设备 通用技术条件

GB 24390 抛(喷)丸设备 安全要求

GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法

GB/T 25711—2010 铸造机械 通用技术条件

JB/T 3713.1 双圆盘抛丸器 第1部分:基本参数

JB/T 3713.2 双圆盘抛丸器 第2部分:技术条件

JB/T 5365.1 铸造机械清洁度测定方法 重量法

JB/T 6578 单圆盘抛丸器 技术条件

JB/T 9016 悬挂输送机 链和链轮

### 3 技术要求

#### 3.1 一般要求

3.1.1 机器应符合本标准、GB/T 23576 和 GB/T 25711 的规定,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

3.1.2 机器的电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。

3.1.3 机器的气动系统应符合 GB/T 7932 的规定。

3.1.4 机器上的焊接件质量应符合 GB/T 23570 的规定。

3.1.5 机器所使用的外购件应符合有关标准的规定,并附有产品合格证。

3.1.6 机器的涂漆应符合有关标准和技术文件的规定。

3.1.7 机器的各种标牌应符合 GB/T 13306 的规定,其运动指向应正确,位置应醒目恰当。

3.1.8 机器的各运动部位应采取安全防护设施或措施,安全防护应符合 GB 24390 的规定。

- 3.1.9 各减速器应密封良好,其清洁度限值为润滑油油标下限油重量的 0.03%。
- 3.1.10 机器上各紧固件及连接件应防松可靠。
- 3.1.11 轴承及润滑部位应润滑良好,防尘可靠。
- 3.1.12 机器上的各种管路、线路应布置紧凑,排列整齐,固定可靠。
- 3.1.13 机器所配用的抛丸器应符合 JB/T 3713.1、JB/T 3713.2 和 JB/T 6578 的规定。
- 3.1.14 机器的外露表面不应有图样未规定的凹凸不平和其他损伤。
- 3.1.15 机器应具有防止弹丸飞出的装置或安全防护措施。
- 3.1.16 随机附件、备件应齐全。
- 3.1.17 随机技术文件应包括下列内容:产品使用说明书、产品合格证、装箱单等。技术文件的编制应符合 GB/T 9969 的规定。

### 3.2 积放链输送系统要求

- 3.2.1 积放直线段轨道的直线度,在 6 m 长度上不应大于 1.5 mm,在全长范围内不应大于 5 mm。
- 3.2.2 积放直轨道、水平弯道和垂直弯道两端面中心线的扭转角均不应大于 0.75°。
- 3.2.3 轨道型钢翼缘的外缘倾斜度不应大于翼缘宽度的 1.5%。
- 3.2.4 水平弯道和垂直弯道弯曲半径的极限偏差为 ±3.0 mm。
- 3.2.5 在轨道接口处,轨道踏面的高度差和错口不应大于 0.5 mm。
- 3.2.6 停止器动作应灵敏可靠。
- 3.2.7 止退器动作应灵活,应可靠地防止承载小车后退。
- 3.2.8 上、下坡捕捉器动作应可靠,在输送机断链时应能迅速而可靠地捕捉住支撑小车和承载小车。下坡捕捉器应与驱动装置电气联锁,捕捉器动作时驱动装置应立即停止运转。
- 3.2.9 链的张紧装置调节应灵活,调节行程应符合图样要求。
- 3.2.10 链驱动装置的运转应平稳。
- 3.2.11 承载小车的工件自转链轮与链条之间的啮合应平稳、可靠、无卡阻现象,吊钩的自转应均匀。
- 3.2.12 链支撑小车的滚轮工作面硬度不应低于 40 HRC,滚轮应转动灵活、平稳、无卡阻。
- 3.2.13 承载小车的滚轮工作面硬度不应低于 40 HRC,各活动部位应动作灵活、无卡阻。
- 3.2.14 牵引可拆链应符合 JB/T 9016 的要求。
- 3.2.15 输送系统应设维修道岔,道岔结构应保证承载小车通过性良好,运行平稳,无运动干涉和撞击。道岔舌应转动灵活,无卡阻。
- 3.2.16 输送系统应运行平稳,机电动作协调,承载小车按规定的工艺路线和要求应正常运行。
- 3.2.17 吊钩材料应采用优质低碳钢或低碳合金钢。

### 3.3 空运转要求

- 3.3.1 空运转时间不应低于 4 h。
- 3.3.2 机器整机运行应正常,不应有异常声响。
- 3.3.3 积放链运行和吊钩的自转应灵活、平稳。
- 3.3.4 各联锁机构功能应可靠。
- 3.3.5 各运转机构运行应正常,相互之间不应有干涉现象。
- 3.3.6 机器无异常振动和异常声响。
- 3.3.7 电气控制系统应协调、灵敏。
- 3.3.8 各紧固件连接处不应松动。
- 3.3.9 弹丸循环系统工作应平稳正常,不应有卡滞现象。
- 3.3.10 滚动轴承温升不应超过 35℃,最高温度不应高于 70℃。

- 3.3.11 机器噪声应符合 GB/T 23576—2009 中 3.9.9 的规定。

### 3.4 负荷运转要求

- 3.4.1 供丸闸门动作应灵活、可靠,供丸系统不应有漏丸现象。
- 3.4.2 机器密封应良好。
- 3.4.3 积放链在设计最大负荷状态下运行应平稳可靠。
- 3.4.4 机器各系统应能在技术文件规定的最大负荷状态下正常工作。
- 3.4.5 在技术文件规定的生产率和使用合适的弹丸条件下,按使用目的不同,设备的使用性能应满足以下条款的一项或几项的规定。对于设备的使用性能在协议或技术文件中应作出明确的规定:
  - a) 经抛丸加工后,工件的清理等级按不同的使用要求应符合 GB/T 23576—2009 中 3.9.14.1 的规定;
  - b) 工件经抛丸加工后的表面粗糙度应达到技术文件或协议的规定。

### 4 试验方法

- 4.1 清洁度按 JB/T 5365.1 规定的方法测定。
- 4.2 噪声按 GB/T 25371 的规定检测。
- 4.3 负荷运转试验前,应进行空运转试验。
- 4.4 按额定负荷进行试验。运转试验应按 3.4.1~3.4.5 的规定进行检测。
- 4.5 轴承温升的测定:在连续空运转后,立即用点温计测量轴承座外壳最高温度,然后加 3℃ 的修正值,即为轴承的最高温度,轴承的最高温度与环境温度的差值即为轴承的温升。
- 4.6 粉尘排放浓度按国家或当地环保管理部门的有关规定检测。
- 4.7 工件经抛丸加工后的表面粗糙度按 GB/T 23576—2009 中 4.13.1~4.13.6 的规定测定。
- 4.8 制造厂不具备负荷试车条件时,允许在用户厂进行,但出厂前应进行组装部件空运转试验。

### 5 检验规则

#### 5.1 出厂检验

- 5.1.1 每台机器应经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂,并附有产品质量合格证。
- 5.1.2 如无特别协议规定,出厂前应按 3.1.2~3.1.8、3.1.10、3.1.13~3.1.17、3.2.1~3.2.5、3.2.12、3.2.13 和 3.3 的规定进行检验。

#### 5.2 型式检验

- 5.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:
  - a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型检验;
  - b) 正式投产后,如结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品的性能;
  - c) 产品停产两年以上恢复生产;
  - d) 国家质量监督机构提出型式试验要求。
- 5.2.2 型式检验项目为本标准规定的所有项目,所检项目应全部合格。
- 5.2.3 型式检验时抽检样品的数量:
  - 当每批产量小于或等于 10 台时抽检样品 1 台。
  - 当每批产量大于 10 台时抽检样品 2 台。
- 5.2.4 当制造厂不具备型式检验条件时,允许在用户现场做试验。