

JB

中华人民共和国机械行业标准

电 焊 机 标 准 (4)

中华人民共和国机械工业部 发布

目 录

JB/T 7783—1995	气动式管子坡口机技术条件	(1)
JB/T 8323—1996	螺柱焊机	(5)
JB/T 8442.1—1996	电阻焊水冷次级连接电缆 第1部分 双芯连接电缆的规格和技术要求 ...	(15)
JB/T 8442.2—1996	电阻焊水冷次级连接电缆 第2部分 单芯连接电缆的规格和技术要求 ...	(23)
JB/T 8442.3—1996	电阻焊水冷次级连接电缆 第3部分 试验要求	(31)

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7783—1995

气动式管子坡口机技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了气动式管子坡口机的基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以压缩空气为动力的气动式管子坡口机(以下简称坡口机)。

2 引用标准

GB 191—85	包装储运图示标志
GB 5621—85	凿岩机械与气动工具 性能试验方法
GB 5898—86	凿岩机械与气动工具 噪声测量方法—工程法
GB/T 13306—91	标牌
ZB J84 013—88	凿岩机械与气动工具 产品包装通用技术条件
ZB J84 014—88	凿岩机械与气动工具 涂漆通用技术条件
JB 2836—80	电工产品的镀层和化学覆盖层
JB 4041—85	凿岩机械与气动工具 产品清洁度 通用检测方法

3 基本参数

基本参数见表1。

表 1

基 本 参 数	产 品 规 格				
	30	80	150	350	630
坡口管子外径 mm	11~30	29~80	73~158	158~350	300~630
胀紧管子内径 mm	10~29	28~78	70~145	145~300	280~600
气动马达功率 W	350	440	580	740	
驱动力盘空转转速 r/min	220	150	34	12	8
压缩空气工作压力 MPa	0.6				
最大耗气量 L/min	550	650	960	1000	
轴向进刀最大行程 mm	10	35	50	55	40
噪声(声功率级) dB(A)	≤94	≤103	≤92	≤100	
机 重 kg	2.7	7	12.5	42	55

4 技术要求

- 4.1 坡口机应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 坡口机使用的压缩空气必须去除杂质及水份。
- 4.3 坡口机空运转灵活,无异常噪声。
- 4.4 坡口机胀紧装置应符合下列规定:
- 操作应灵活方便;
 - 胀紧应牢固可靠,在坡口加工过程中不得松动。
- 4.5 坡口机进给装置操作应灵活方便,无卡滞现象。
- 4.6 坡口机应能对钢、不锈钢、铸铁、铜等金属管子进行坡口加工。
- 4.7 金属管子坡口加工后,坡口表面粗糙度 R_a 最大允许值为 $25\ \mu\text{m}$ 。
- 4.8 坡口机主要的易损件寿命指标应达到表 2 的规定,并按附录 A 的规定考核。

表 2

规 格	30	80	150	350	630
寿命指标 h		800			600

- 4.9 坡口机清洁度指标应达到表 3 规定。

表 3

规 格	30	80	150	350	630
清 洁 度 mg	≤ 600	≤ 800		≤ 1510	

- 4.10 坡口机空运转的噪声 A 计权声功率级不得高于表 1 的规定。
- 4.11 坡口机的外观应符合如下规定:
- 4.11.1 坡口机的漆膜应牢固、美观、大方、平整、光洁、色泽均匀一致,不得有粗糙不平、油迹、伤痕、裂纹、气泡、缩皱、脱皮、发白、失光及粘附杂质等缺陷,更不得漏涂和错涂不同的色泽。
- 4.11.2 不涂漆裸露加工表面应进行氧化、镀铬等处理,其质量应符合 JB 2836 有关规定。
- 4.12 坡口刀应采用高速工具钢或性能更好的材料制造,其硬度不低于 HRC 58~65。

5 试验方法

- 5.1 压缩空气工作气压、气动马达功率、驱动力盘空转转速、最大耗气量试验方法按 GB 5621 第 4 章规定进行,并应符合表 1 的规定。
- 5.2 在表 1 规定的胀紧管子内径范围内取最小内径和最大内径的普通碳素钢或优质碳素钢钢管进行坡口加工,压缩空气工作气压为 0.6 MPa,坡口加工应能顺利进行,胀紧装置应符合 4.4 条规定,进给装置应符合 4.5 条规定,管子坡口处表面粗糙度比较样板测定,应符合 4.7 条的规定。
- 5.3 在表 1 规定的坡口管子外径范围内取最小外径和最大外径的普通碳素钢或优质碳素钢钢管进行坡口加工,压缩空气工作气压为 0.6 MPa,坡口加工应能顺利进行,胀紧装置应符合 4.4 条规定,进给装置应符合 4.5 条规定,管子坡口处表面粗糙度采用表面粗糙度比较样板测定,应符合 4.7 条的规定。
- 5.4 坡口机内通入工作气压为 0.6 MPa 的压缩空气,空运转应符合 4.3 条规定。
- 5.5 对钢管进行坡口加工,应符合 4.6 条规定。
- 5.6 整机寿命以用户试用报告或型式试验报告为依据,并应符合 4.8 条规定。
- 5.7 清洁度试验方法按 JB 4041 有关规定,并应符合 4.9 条规定。
- 5.8 噪声测量按 GB 5898 的规定进行,并应符合表 1 规定。

5.9 用目测检验坡口机漆膜的质量,按 JB 2836 检查金属覆盖层的质量,应符合 4.11 条规定。

5.10 坡口机的材料由材料合格证或化验证明书证明,用洛氏硬度计测量坡口刀的硬度,应符合 4.12 条规定。

6 检验规则

6.1 坡口机须经制造厂技术检验部门检验合格后,并附产品质量合格证书方可出厂。

6.2 坡口机检验分出厂检验和型式检验。

6.3 每台坡口机均应进行出厂检验,出厂检验项目应包括 4.3、4.4、4.5、4.6、4.7、4.11 条。

6.4 型式检验项目应包括表 1 及 4.3~4.12 条。

6.5 坡口机在下列情况之一时,应进行型式检验。

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响品性能时;
- c) 正常生产每三至五年不少于一次;
- d) 停产半年后再生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.6 型式检验,每次检验不少于二台坡口机。

6.7 型式检验的每个项目,必须符合本标准的要求,如果有一项不合格时,应抽加倍数量的坡口机进行复试,如仍有指标不合格时,则认为该批次坡口机不合格。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

产品标牌应放在坡口机明显部位上,其质量应符合 GB/T 13306 的规定,内容包括:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品型号及名称;
- c) 标准代号;
- d) 制造日期。

7.2 包装

7.2.1 内包装箱采用铝制包装箱,内衬泡沫塑料;外包装箱采用本制包装箱,并应符合 ZB J84 013 和 GB 191 的规定。

7.2.2 包装箱内附有下列资料:

- a) 装箱单;
- b) 产品合格证书;
- c) 产品使用说明书;
- d) 用户反馈意见书。

7.3 运输和贮存

- a) 坡口机在运输与贮存过程中应防水、防潮、防曝晒。
- b) 在长期保管期间,应存放在相对湿度不大于 85%、空气流通的仓库中,贮存的环境温度为 -25°C 至 $+55^{\circ}\text{C}$ 。

附 录 A
主要易损件使用寿命的试验条件及其废弃极限
(补充件)

A1 主要易损件使用寿命的试验条件:

- a) 工作气压:0.6 MPa;
- b) 被加工材料应符合设计的规定。

A2 主要易损件废弃极限见表 A1。

表 A1

名 称	废 弃 极 限	测 量 与 计 值	备 注
叶 片	总长磨损低于转子长度	在总长方向上测量,取其平均值	其中有一项超过规定值即为废弃 (第一次更换叶片除外)
	宽度磨损 1 mm	在宽度方向上测量、取平均值	

附加说明:

本标准由全国电焊机标准化技术委员会提出并归口。

本标准由温州焊接机械总厂起草。

本标准主要起草人 俞晨熹

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
电 焊 机 标 准 (4)

*

机械部北京电工综合技术经济研究所
机械部湘潭电工标准化研究室
编 辑 出 版 发 行
(湖南湘潭市下摄司街 302 号)
湘潭电机厂印刷厂印刷
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 $2\frac{5}{8}$ 字数 75 000

1997 年 1 月第一版 1997 年 1 月第一次印刷
印数 1—500

*

印刷号 DB 883