



中华人民共和国建材行业标准

JC/T 697—1998

钢筋混凝土管悬辊成型机

Roller suspension shaping machine of
reinforced concrete pipe

1998—09—09 发布

1998—12—01 实施

国家建筑材料工业局 发布

JC/T 697-1998

前 言

目前尚未发现钢筋混凝土管悬辊成型机的国际标准和国外先进标准。

本标准由国家建筑材料工业局建材机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准由南京复合材料总厂水泥制品机械厂、常州建材设备制造厂负责起草；扬州市江扬建材机械厂、丹阳建材机械厂、武进第二建材机械厂、无锡建材机械厂、国家建筑材料工业局苏州混凝土水泥制品研究院参加起草。

本标准主要起草人：张金芳 施顺兴 董 峰 田 华
龚书寿 恽金大 吴列敏 余福斌

3.3 标记示例

最大制管公称直径为 1500 mm,制管有效长度 2000 mm 的排水管悬辊机标记如下:

悬辊机 GP150-2 JC/T 697-1998

3.4 基本参数

悬辊机基本参数见表 1。

表 1 基本参数

产品型号	制管有效长度 mm	制管直径 mm	辊轴直径 mm	辊轴工作转速 r/min	
GP50—2	2000	300	80~90	90~500	
		400	150~160		
		500			
GP100—2		600	210~220	90~450	
		700			
		800			
		900	260~275		
		1000			
GP150—2		1100	310~325		
		1200			
		1350	340~355		
		1500			
GP200—2		1650	425~450	100~400	
		1800			
		2000			
		GP240—2	2200		
2400					
GS80—5	5000	600	235~245	主电机驱动时:90~450,慢速电机驱动时:13	
		700			
		800			
GS120—5		900	340~350	主电机驱动时:50~400,慢速电机驱动时:11	
		1000			
		1200			
注:如有特殊要求,由供需双方商定。					

4 技术要求

4.1 基本要求

4.1.1 悬辊机应符合本标准要求,并按规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.1.2 产品设计和制造的安全卫生要求应符合 GB 5083 的有关规定。

4.1.3 悬辊机焊接件应符合 JC 532 的规定,焊接接头表面质量不低于Ⅳ级,其中辊轴的焊接接头表面

质量不低于Ⅲ级。

4.1.4 悬辊机的喂料机构应满足制管工艺要求。

4.2 主要零部件要求

4.2.1 悬辊机辊轴材料机械性能不低于 20 钢的要求。

4.2.2 辊轴刚度应满足制管工艺要求。

4.3 装配与安装要求

4.3.1 悬辊机活动门架启闭轻便,不能有卡阻现象,开启角度不小于 120°。

4.3.2 悬辊机辊轴对水平面的倾斜度不大于 0.10 mm/m。

4.4 空载运转要求

4.4.1 悬辊机运转应平稳,无异常声响。

4.4.2 排水管悬辊机辊轴径向跳动不大于 1 mm,输水管悬辊机辊轴径向跳动不大于 0.6 mm。

4.4.3 各轴承温升不大于 30℃。

4.5 负载运转要求

4.5.1 在正常运转时,各轴承温升不大于 35℃。

4.5.2 在正常工艺条件下,悬辊机运转应无异常声响和振动。

4.6 外观要求

悬辊机表面涂漆应符合 JC/T 402 的有关规定。

5 试验方法

5.1 活动门架开启角度测量

活动门架开启角度用角度测量器测量。

5.2 倾斜度测量

悬辊机辊轴安装后,用分度值为 0.02 mm/m 的水平仪置于辊轴的任意圆柱面的上侧母线上,测量其倾斜度。

5.3 空载运转试验

悬辊机安装后,进行不少于 2 h 的空载试验。

用百分表测试辊轴两端的径向跳动,用温度计测试轴承外壳温度。

5.4 负载运转试验

负载运转试验在制管生产现场进行。

6 检验规则

产品出厂前必须经制造厂检验部门检验合格,并签发合格证后方可出厂。

6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

出厂检验按 4.1、4.2、4.3、4.4、4.6 的规定进行检验。

6.3 型式检验

有下列情况之一时,应按第 4 章规定的全部技术要求进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正常生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时,每二年至少进行一次;
- d) 产品长期停产后,恢复生产时;
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 悬辊机应在明显位置固定产品标牌,标牌应符合 GB/T 13306 的有关规定,并标明下列内容:

- a) 产品名称及型号;
- b) 主要技术参数;
- c) 出厂日期;
- d) 制造厂名;
- e) 商标;
- f) 产品标准号。

7.2 包装、运输应符合 JC/T 406 的有关规定。

7.3 悬辊机安装使用前,制造厂和用户均应将零件、部件妥善保管,防止锈蚀、损坏及变形。

JC/T 697-1998

中华人民共和国建材
行 业 标 准
钢筋混凝土管悬辊成型机

Roller suspension shaping machine
of reinforced concrete pipe

JC/ 697-1998

*

国家建筑材料工业局标准化研究所出版发行

地址:北京朝阳区管庄

邮政编码:100024

电话:65755125

机械科学研究院标准出版中心印刷

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 10,000
1999 年 1 月第一版 1999 年 1 月第一次印刷

*

编号 1117