ICS 25.040.10
CCS J 60

T/CS

团 体 标 准

T/CS 158—2025

纺纱机板簧摇架冲压加工机

Spinning machine leaf spring rocker arm stamping processing machine

2025－07－23 发布 2025－07－23 实施

中国商品学会 发 布

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　结构 1
5　技术要求 2
6　试验方法 2
7　检验规则 3
8　标志、随行文件 3
9　使用说明书、包装、运输和贮存 4

前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由常州市布迪拉纺机设备有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：常州市布迪拉纺机设备有限公司、常州市迪盛纺织有限公司、泰州特连科技有限公司。

本文件主要起草人：陆诗迪、李柯、吕志扬。

纺纱机板簧摇架冲压加工机

1 范围

本文件规定了纺纱机板簧摇架冲压加工机的技术要求、试验方法、检验规则、标志、随行文件、使用说明书、包装、运输和贮存。

本文件适用于纺纱机板簧摇架冲压加工机备的生产和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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/T 191 包装储运图示标志

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法

GB/T 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 6388 运输包装收发货标志

GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则

GB/T 13306 标牌

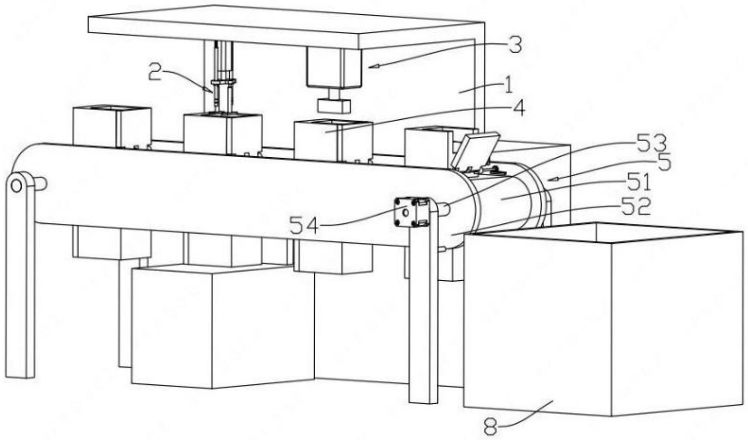
GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 结构

产品结构构如图 1 所示。



标引序号说明：

1——机架；

2——冲孔机构；

3——冲压折弯机构；

4——底座；

5——运输机构；

8——收集箱；

51——传送带；

52——安装架；

53——辊轮；

54——驱动电机。

图 1 产品结构图

5 技术要求

5.1 外观

5.1.1 产品外观应整洁、光滑，便于清洁、维护；不应有明显的机械损伤，不应有易对人体造成伤害的尖角、毛刺及棱边。
5.1.2 产品不应有图样规定外的凸起、凹陷、粗糙不平等缺陷。
5.1.3 产品外露件及外露结合面的边缘应整齐，不应有明显的错位。
5.1.4 加工表面和加工的非配合表面均涂防锈漆，外表面应涂面漆两遍，面漆应光洁均匀色泽一致，附着牢固。

5.2 装配质量

产品零部件应齐全、完整，装配牢固，连接可靠，活动部件应运动灵活，固定部件应无脱落现象。

5.3 平行度及垂直度

产品的平行度及垂直度应小于 0.1 mm。

5.4 噪声

产品正常工作时，整机噪声（声压级）应不大于 85 dB（A）。

5.5 板簧硬度

板簧硬度为 45 HRC～48 HRC。

5.6 温升

在额定功率下运行，温升不应高于 45 ℃，最高温度不应超过 75 ℃。

5.7 空运转和负荷运转

5.7.1 空运转：
a) 整机运行应平稳，无明显蠕动爬行现象；
b) 振幅应达到设计要求；
c) 停机后检查各连接紧固件不应有松动现象。
5.7.2 在额定负荷条件下，运行电流不应超过其额定电流值。

5.8 板簧疲劳试验

工作状态下 100 万次疲劳无断裂、开裂。

5.9 安全

5.9.1 电气设备保护联结电路连续性，应符合 GB/T 5226.1 的规定。
5.9.2 电气设备的绝缘电阻应大于 1 MΩ。
5.9.3 电气设备应进行耐压强度试验，试验中不得有击穿和飞弧现象。
5.9.4 运转部分的防护装置应安全可靠。

6 试验方法

6.1 外观

在自然光线下，以目测进行。

6.2 装配质量

在自然光线下，以目测进行。

6.3 平行度及垂直度

使用激光测量仪进行测量。

6.4 噪声

按 GB/T 3768 的规定进行。

6.5 板簧硬度

按 GB/T 230.1 的规定进行。

6.6 温升

使用测温仪器进行测量。

6.7 空运转和负荷运转

6.7.1 在额定振幅条件下空载连续运行 4 h，检查各项指标是否符合 5.7.1、5.7.2 的要求。

6.7.2 在额定负荷条件下，负载连续运行时间不少于 10 min，检查各项指标应符合 5.7.2 的要求。

6.8 板簧疲劳试验

按说明书正常工作状态下 100 万次，观察有无断裂、开裂。

6.9 安全

按 GB/T 5226.1 的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品出厂需经逐台检验合格，方可出厂。

7.2.2 出厂检验项目为外观、装配质量、平行度及垂直度。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时应进行型式检验：

a) 新产品试制鉴定；
b) 正式生产，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异；
d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产；
e) 连续生产 5 年；
f) 国家质量监督机构提出要求。

7.3.2 型式检验项目为技术要求中的全部项目。

7.3.3 型式检验的样品从出厂检验合格的产品中任选 2 台做样品，1 台进行检验，另外 1 台备样。

7.4 判定规则

7.4.1 出厂检验项目全部符合本文件要求时判出厂检验合格，有一项不符合则判为不合格。

7.4.2 型式检验项目符合本文件要求时判型式检验合格，若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

8 标志、随行文件

8.1 标志

8.1.1 标志应至少包含以下内容：

a) 产品名称；
b) 型号规格；
c) 产品责任单位名称及地址；
d) 额定电压；
e) 生产日期；
f) 执行标准号；
g) 产品合格标识。

8.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

8.1.3 产品在适当而明显的位置装有固定标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的要求。

8.1.4 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

8.1.5 运输包装收发货标志应符合 GB/T 6388 的规定。

8.2 随行文件

应提供产品的随性文件，包括：

a) 产品合格证；
b) 使用说明书；
c) 装箱单；
d) 随机附件和技术文件。

9 使用说明书、包装、运输和贮存

9.1 使用说明书

产品使用说明书应符合 GB/T 9969 的规定。

9.2 包装

9.2.1 包装应符合 GB/T 13384 的规定。

9.2.2 外包装上应标注有“小心轻放”“向上”等储运标志，并应符合 GB/T 191 的规定。包装内应有装箱单、产品合格证、产品使用说明书，使用说明书应符合 GB/T 9969 的规定。

9.3 运输

9.3.1 产品运输应符合铁路、公路、水路运输及机械化装载的规定。

9.3.2 产品运输时，应按包装箱外壁箱面的标志稳起轻放，防止碰撞。

9.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风处，避免锈蚀。