

电线电缆绞制设备 型式尺寸
第3部分 管绞设备

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电线电缆管绞设备的型式尺寸。
本标准适用于绞制电线电缆导体和缆芯的管绞设备的设计、制造、验收、鉴定和评定质量。
本标准应与 JB/T 5814.3 《电线电缆专用设备 基本参数 第3部分 绞线设备》一起使用。

2 型号

2.1 管绞机的型号如表 1。

表 1

型 号	名 称
JGGA	托轮式管绞机, GA 型
JGGB	滚动轴承式管绞机, GB 型
JGGC	气垫轴承式管绞机, GC 型
JGB	弓型绞线机, B 型
CGB	弓型成缆机, B 型

2.2 管绞机的型式如图 1。

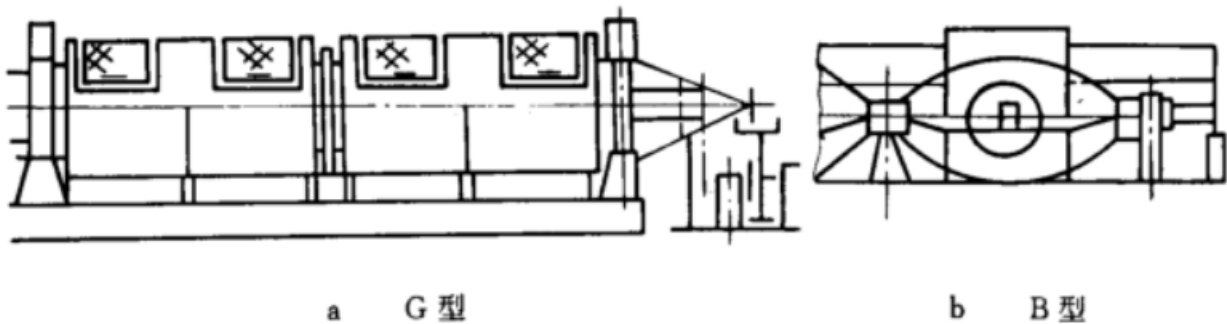


图 1

3 尺寸

3.1 一般尺寸

- 3.1.1 放线盘和收线盘的尺寸应符合 GB 4004 和 GB 4005 规定, PND 型的技术要求应符合 JB/DQ 8193 规定。
- 3.1.2 牵引装置的尺寸应符合 GB 4032 规定。
- 3.1.3 收线装置的尺寸应符合 GB 4015 规定。

3.2 线盘架

3.2.1 G 型管绞机

a. 型式如图 2。

b. 尺寸应符合表 2 规定。

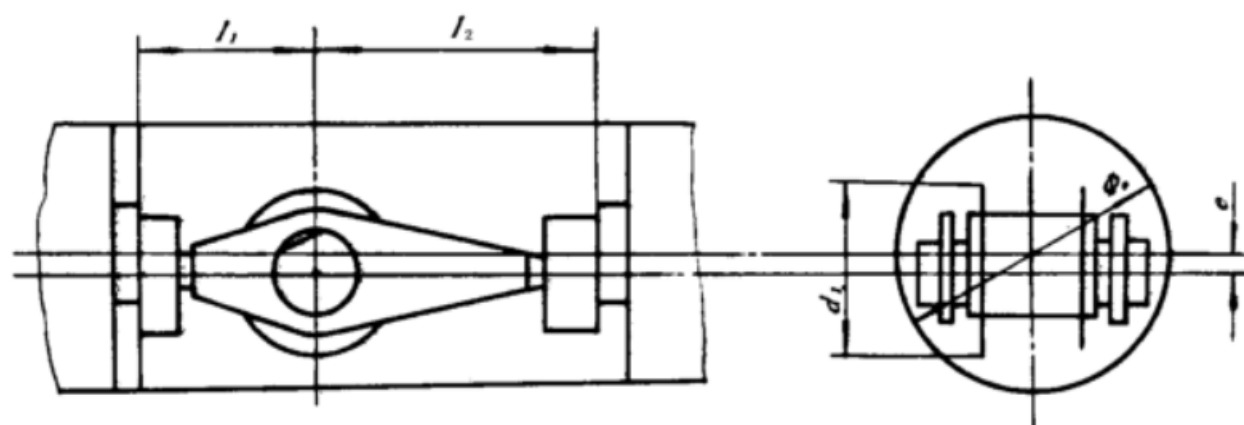


图 2

表 2-1 PND 线盘

mm

规 格	ϕ_{max}	$l_{1\text{max}}$	$l_{2\text{max}}$	e_{min}	规 格	ϕ_{max}	$l_{1\text{max}}$	$l_{2\text{max}}$	e_{min}
100	250	90	120	6	315	530	220	350	6
160	340	150	180	6	400	580	280	450	10
(200)	400	150	220	6	500	650	350	550	10
250	480	220	280	6	630	800	450	700	—

表 2-2 PN 线盘(不推荐)

mm

规 格	ϕ_{max}	$l_{1\text{max}}$	$l_{2\text{max}}$	e_{min}	规 格	ϕ_{max}	$l_{1\text{max}}$	$l_{2\text{max}}$	e_{min}
100	150	90	120	6	315	380	220	350	6
160	250	150	180	6	400	530	280	450	10
(200)	250	150	220	6	500	630	350	550	10
250	330	220	280	6	630	—	—	—	—

3.3 筒体

3.3.1 G 型管绞机

a. 型式如图 3。

b. 尺寸应符合表 3 规定。



图 3

表 3

mm

规 格	PND ¹⁾ 线盘		PN ¹⁾ 线盘(不推荐)	
	D_{1max}	$D_3^{2)}$	D_{1max}	D_3
100	400	—	210	152
160	500		340	275
(200)	560		340	275
250	630		550	438
315	700		550	438
400	775		670	490
500	850		840	540(二窗口)
630	1030		—	—

注： 1) PND 者为二窗口、外穿线；PN 者为三窗口，内穿线。
2) 筒体尺寸 D3 待定。

3.4 旋转体支承装置

3.4.1 G 型

3.4.1.1 托轮适用于 GA 型。GB、GC 型待定。

- a. 型式如图 4。
- b. 尺寸应符合表 4 规定。

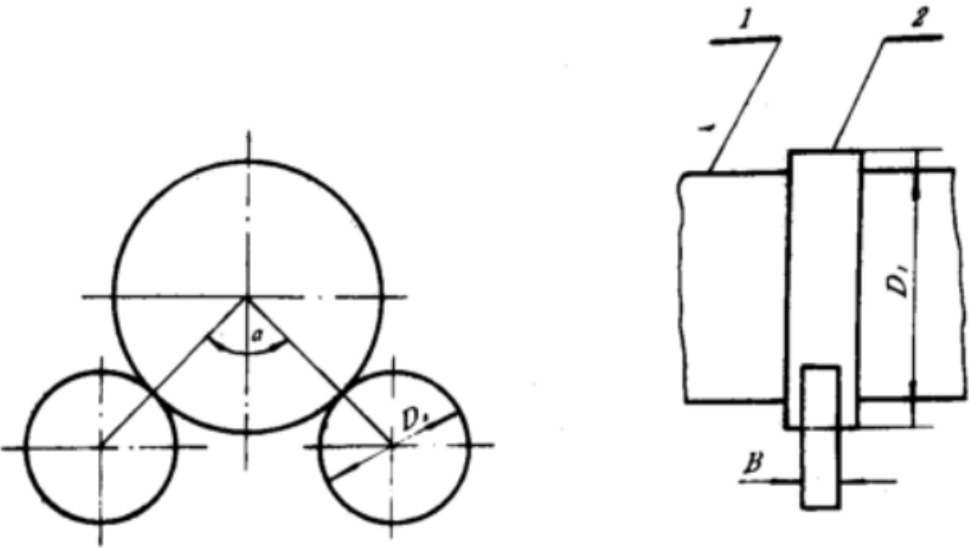


图 4

1——旋转体； 2——托轮圈

表 4

mm

尺 寸 D_1	D_3	B	α
$D_1 \leq 200$	100	40	60°~72°
$200 < D_1 \leq 300$	125	50	
$300 < D_1 \leq 400$	160	63	
$400 < D_1 \leq 500$	200	80	
$500 < D_1 \leq 630$	250	100	
$630 < D_1 \leq 800$	315	125	
$D_1 > 800$	400	160	

附加说明：

本标准由机械电子工业部上海电缆研究所提出并归口。

本标准由东方电工机械厂等单位负责起草。

本标准主要起草人杨帼珍。

www.bzxz.net

免费标准下载网