

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9792.2—1999

分离式杂粮碾米机 技术条件

Specifications for separating minor food grains mill

1999-08-06 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 NJ 409.2—86《分离式杂粮碾米机 技术条件》进行的修订。

本标准与 NJ 409.2—86 相比，主要技术内容改变如下：

——更改了涂漆质量的规定，增加了涂层厚度的要求；

——将可靠性考核改为首次故障前工作时间考核；

——更改部分公差等级，更改和增加了部分技术要求。

本标准自实施之日起代替 NJ 409.2--86。

本标准附录 A 是标准的附录。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：辽宁省农业机械化研究所、中国农业机械化科学研究院。

本标准主要起草人：陈启东、金常明、李志庆。

本标准于 1986 年首次发布实施，1999 年第一次修订。

分离式杂粮碾米机 技术条件

代替 NJ 409.2—86

Specifications for separating minor food grains mill

1 范围

本标准规定了分离式杂粮碾米机的技术要求、试验方法、验收规则、标志、包装及贮存。

本标准适用于分离式杂粮碾米机（以下简称碾米机）。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804—1992 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB/T 3943—1983 圆孔和长孔筛片
- GB/T 8231—1987 高粱
- GB/T 8232—1987 粟（谷子）
- GB/T 9439—1988 灰铸铁件
- GB/T 11350—1989 铸件机械加工余量
- GB/T 11766—1989 小米
- JB/T 5673—1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件
- JB/T 6083—1992 碾米砂轮
- JB/T 9792.3—1999 分离式碾米机 试验方法

3 技术要求

3.1 应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2 在加工符合 GB/T 8231 规定的一等标准原粮（高粱）、加工符合 GB/T 8232 规定的一等标准原粮（粟）时，碾米机性能应符合表 1 的规定。

3.3 碾米砂轮应按 JB/T 6083 规定的 JM1A 或 JM1B 制造。

3.4 米筛应按 GB/T 3943 的规定制造。

3.5 灰铁铸件应采用力学性能不低于 GB/T 9439 规定的 HT200 灰铸铁制造。主要件不允许有砂眼、疏松、气孔、缩孔和浇注不足等影响强度的缺陷。

3.6 铸铁件公差应按 GB/T 11350 规定的 8 级精度制造。

3.7 机械加工未注形状和位置公差应符合 GB/T 1184 的规定，其直线度、平面度、同轴度和对称度的公差值为 L 级。机械加工件未注公差尺寸的极限偏差，应按 GB/T 1804 中规定的 c 级制造。

表 1

品 种		高 粱		粟 (谷 子)	
项 目					
出米率	%	≥ δ			
红白率	%	≤20.0			
总含杂率	%	≤0.3		≤1.0	
含壳率	%	≤0.02			
含谷率	%			≤0.7	
碎米率	%	≤3.0		≤5.0	
吨料电耗	kW · h/t	≤11.0		≤20.5	
成品米温升	℃	≤17.0			
工作区粉尘浓度	mg/m³	≤10.0			
噪 声	dB(A)	≤85.0			
米辊寿命	h	≥ 250			
米刀寿命	h	≥ 150			
米筛寿命	h	≥ 60			
首次故障前工作时间	h	≥ 200			
注					
1 δ=Qk, 其中: δ—应出米率, % ; Q—纯粮率, % ; k—出米率换算系数[可根据粮食容量查附录 A (标准的附录)]。					
2 碎米是指通过直径 1.2 mm 圆孔筛, 留存在直径 1.0 mm 圆孔筛上的破碎粒。见 GB/T 11766—1989。					

3. 8 所有零部件必须检验合格, 外购件、外协件必须有合格证明文件方可进行装配。
3. 9 碾米砂轮与主轴装配后, 砂轮圆跳动量不大于 1.5mm 。
3. 10 风扇叶轮必须做静平衡校验, 允许不平衡力矩为 0.015N · m。
3. 11 转动部分应灵活、轻便, 不得有卡阻现象。
3. 12 进料闸板、出口挡板和阻刀等装置应调节灵活, 固定可靠。
3. 13 碾米机满负荷工作时, 轴承温升不得高于 20℃。
3. 14 整机外观表面涂漆质量应不低于 JB/T 5673 中普通耐候涂层的规定, 漆膜总厚度不低于 45 μ m, 漆膜附着力不低于 2 级。
3. 15 在遵守制造厂规定的安装、使用和保管条件下, 从购货之日起 12 个月内, 产品确因制造质量不良而发生损坏或不能正常工作时, 厂方应负责包修、包换和包退。
3. 16 当碾米机与电动机配套出厂时, 机器的旋转部分必须安装安全防护罩。

4 试验方法与验收规则

4.1 出厂空运转试验时间不少于 30 min, 并应满足下列要求:

- a) 机器运转正常、平稳, 不得有异常现象;
- b) 各联接件、紧固件不得有松动。

4.2 成批生产的产品每年至少进行一次抽样检查, 按 JB/T 9792.3 的规定进行性能试验, 其性能应符合 3.2 的规定。

4.3 订货单位抽检产品质量时, 抽检数量及合格质量水平由订货方和供货方双方协商而定。

5 标志、包装与贮存

5.1 碾米机标牌应按 GB/T 13306 的规定制作, 并固定在明显的部位上。标牌上应包括下列内容:

- a) 产品名称及型号;
- b) 配套功率;
- c) 主轴转速;
- d) 纯工作小时生产率;
- e) 机器质量;
- f) 出厂编号、日期;
- g) 制造厂名称;
- h) 制造厂厂址。

5.2 产品包装要有防雨措施, 应符合运输要求和有关规定, 并应保证随机技术文件、备件、附件和工具等不丢失。

5.3 随机文件、备件和附件

- a) 产品使用说明书;
- b) 产品检验合格证;
- c) 装箱单;
- d) 备件、附件、工具 (按使用说明书供应)。

5.4 产品应存放在通风良好和地面平整的室内, 并注意防潮、防蚀。

附录 A
(标准的附录)
出米率换算系数表

谷 子		高 粱	
原粮容重 g/L	k	原粮容重 g/L	k
740	83.0	800	91.5
736	82.8	796	91.0
732	82.6	792	90.5
728	82.4	788	90.0
724	82.2	784	89.5
720	82.0	780	89.0
716	81.8	776	88.5
712	81.6	772	88.0
708	81.4	768	87.5
704	81.2	764	87.0
700	81.0	760	86.5
696	80.8	756	86.0
692	80.6	752	85.5
688	80.4	748	85.0
684	80.2	744	84.5
680	80.0	740	84.0