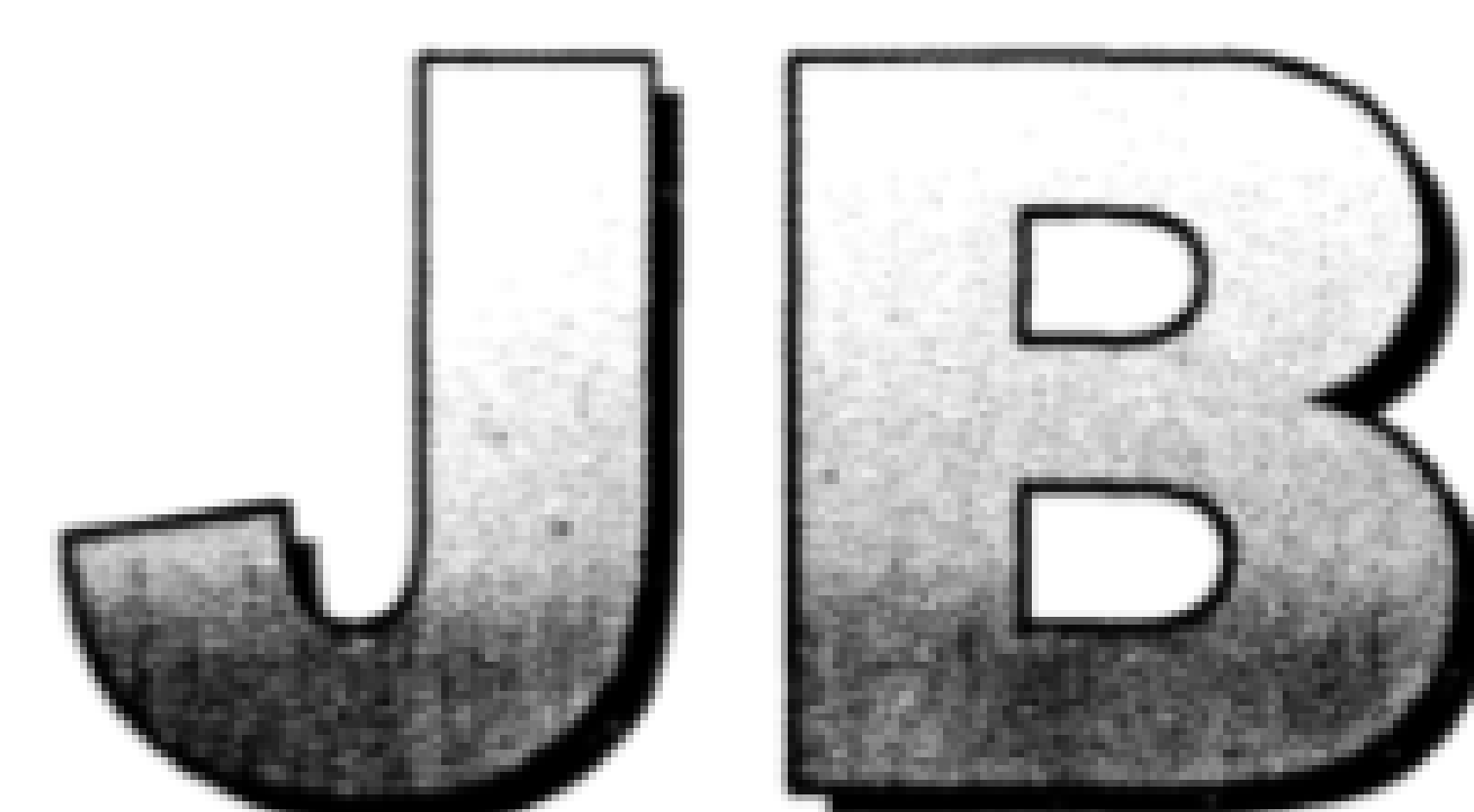


ICS 65.040.10

B 92

备案号: 28506—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8719—2010

代替 JB/T 8719—1998

中频式剪羊毛机

Intermediate frequency motor sheep shearers

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 基本参数 1

4 技术要求 1

4.1 一般要求 1

4.2 主要零部件 1

4.3 装配要求 2

5 试验方法 2

6 检验规则 2

7 标志、包装和贮存 3

表 1 缺陷分类 2

表 2 抽样判定规则 3

前 言

本标准代替 JB/T 8719—1998《中频式剪羊毛机》。

本标准与 JB/T 8719—1998 相比，主要变化如下：

——将原引用标准改为规范性引用文件，并确认其有效性；

——将“剪羊毛机的第一次无故障剪羊数……”改为：“剪羊毛机的首次无故障剪羊数……”。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由中国农业机械化科学研究院呼和浩特分院归口。

本标准主要起草单位：中国农业机械化科学研究院呼和浩特分院。

本标准主要起草人：赵力军、杨铁军。

本标准所代替的历次版本发布情况为：

——ZB B92 013—1989；

——JB/T 8719—1998。

中频式剪羊毛机

1 范围

本标准规定了中频式剪羊毛机的基本参数、技术要求、检验规则、标志、包装和贮存等要求。
本标准适用于中频式剪羊毛机（以下简称剪毛机）。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过在本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划（ISO 2859-1: 1999, IDT）

JB/T 7881.2—2010 剪羊毛机 第2部分：型式与基本参数

JB/T 7881.4—2010 剪羊毛机 第4部分：试验方法

JB/T 7881.5—2010 剪羊毛机 第5部分：刀片

3 基本参数

3.1 剪毛机的基本参数应符合 JB/T 7881.2 的规定。

3.2 剪毛机电动机的额定频率应为 200 Hz。

4 技术要求

4.1 一般要求

4.1.1 剪毛机应按经规定程序批准的产品图样与技术文件制造，并符合要求。

4.1.2 剪毛机的结构应保证剪毛时的毛茬高度不大于 5 mm。

4.1.3 剪较清洁的细毛羊时，一副刀片（一动一定）每刃磨一次剪羊数不得少于八只。

4.1.4 剪毛机空运转时，按 JB/T 7881.4—2010 中 4.5 规定的方法，应符合下列要求：

a) 振动加速度有效值不应大于 5 m/s^2 ；

b) 噪声声功率不应大于 90 dB (A)；

c) 在 JB/T 7881.4—2010 的图 4 中 1 点、3 点的温升分别不得大于 35 ℃、7 ℃。

4.1.5 剪毛机的首次无故障剪羊只数不应少于 500 只。易损件允许更换一次。

4.2 主要零部件

4.2.1 剪毛机机体应能互换。剪毛机的左右加压爪，螺纹套管，加压螺帽和加压筒等零件应与软轴式剪毛机通用。

4.2.2 剪毛机的中频电动机应符合有关电动机标准的规定。

4.2.3 剪毛机刀片应符合 JB/T 7881.5 的规定。

4.2.4 产品所有紧固件，连接件（机体前面）均应进行防锈处理。外观不应有裂纹，锈蚀和碰伤等缺陷。

4.2.5 分别在剪毛机的偏心轴，回转销座和摆杆等零件的工作表面上任取三点测量表面硬度。三点的平均值应为 60 HRC~63 HRC。

4.3 装配要求

- 4.3.1 剪毛机的所有零部件需经检验合格方能进行装配。
- 4.3.2 剪毛机的装配应保证所有的运动件运转平稳，无异常声响和干涉现象。
- 4.3.3 动刀片摆动到左右极限位置时，动刀片边齿外刃口应超过定刀片边齿的内刃口，但不应超过边齿的外刃。
- 4.3.4 剪毛机加压爪的尖爪应与动刀片锥孔吻合，平爪与动刀片紧密贴合。
- 4.3.5 将动刀片换上 3.5 mm±0.1 mm 厚的检验刀片，加压杆的压力为 140 N~160 N 时，剪毛机刀片间的静压差不得大于 50 N。

5 试验方法

试验方法按 JB/T 7881.4 的规定进行。

6 检验规则

- 6.1 剪毛机需经制造厂检验部门检验合格后，方可出厂。
- 6.2 每把剪毛机出厂前进行 30 min 空运转试验，应满足下列要求：
 - a) 运转平稳，无异常声响；
 - b) 各连接件，紧固件不允许有松动现象。
- 6.3 剪毛机产品按 GB/T 2828.1 规定的计数抽样检查程序进行检查。质量缺陷分类见表 1，抽样方案判定规定见表 2。

表 1 缺陷分类

类 别		缺 陷 名 称
A 组	1	剪羊只数未达标准
	2	振动不符合要求
	3	温升不符合要求
	4	首次无故障剪羊只数未达标准
	5	中频电动机不符合标准要求
B 组	1	刀片静压差不符合要求
	2	噪声超过 90 dB (A)
	3	刀片不符合要求
	4	机体互换性及通用零件的通用性不符合要求
	5	动定刀片边齿相互位置不符合要求
C 组	1	加压爪与动刀片压合程度不符合要求
	2	动刀片摆动频率不符合要求
	3	毛茬高度大于 5 mm
	4	运动平稳性差
	5	零件防锈处理不符合要求
	6	剪毛机的外观质量差
	7	偏心轴等零件工作表面硬度超差

当被检查的不合格数小于或等于 A_c 时，整批产品被判为接受；当被检查批的不合格数大于或等于

R_c 时，则整批产品被判为拒收。

表 2 抽样判定规则

缺陷分类		A	B	C
抽样方案	项目数	5	5	7
	检查水平	S-3		
	样本字码	B		
	样本数 n	3		
AQL		4.0	25	65
A_c, R_c		0, 1	2, 3	5, 6

7 标志、包装和贮存

7.1 剪毛机应有标牌，标牌上应表明：

- a) 制造厂名称，地址；
- b) 产品型号或标志；
- c) 产品名称；
- d) 制造日期或出厂编号。

7.2 剪毛机应擦拭干净，进行防护处理后包装。包装要牢固、美观。

7.3 随机文件、附件、备件及工具应齐全，并与产品一起包装。

随机文件有：

- a) 包装清单；
- b) 产品检验合格证；
- c) 产品使用说明书；
- d) 用户意见调查表。

7.4 包装完好的产品应存放在防潮、防雨的库房内。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
中频式剪羊毛机
JB/T 8719—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5印张·11千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价：10.00元

*

书号：15111·9626