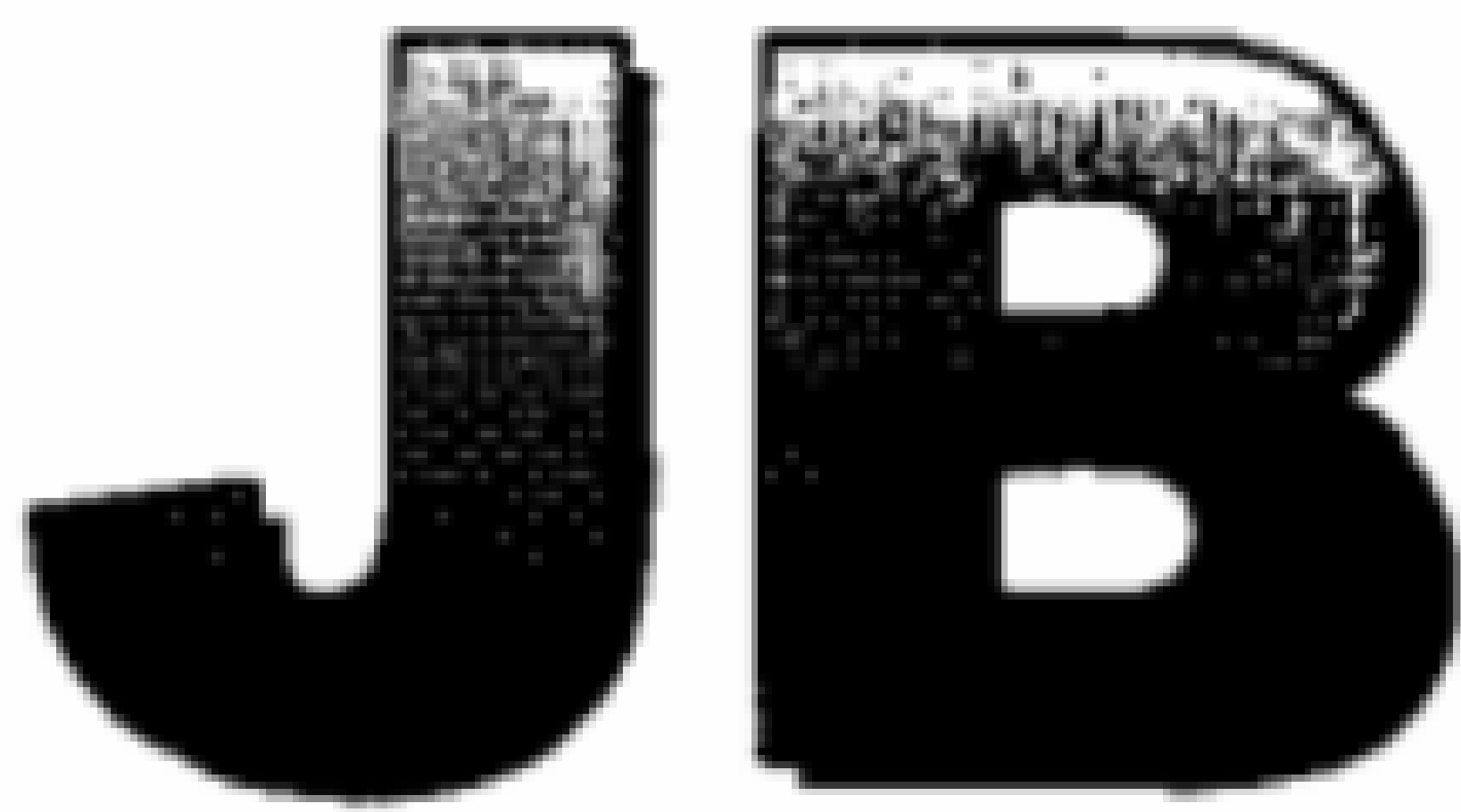


ICS 73.120
D 95
备案号: 19325—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10656—2006

棒条振动给料筛

Scalping feeding vibrating screen

2006-11-27 发布

2007-05-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 产品分类..... 1

3.1 型式..... 1

3.2 型号..... 3

3.3 基本参数..... 3

4 技术要求..... 6

4.1 一般技术要求..... 6

4.2 整机性能要求..... 6

4.3 主要零部件要求..... 6

4.4 安全防护要求..... 7

4.5 外观质量要求..... 7

4.6 成套供货范围..... 7

5 试验方法..... 7

6 检验规则..... 7

6.1 检验分类..... 7

6.2 出厂检验..... 7

6.3 型式检验..... 7

7 标志、标签和使用说明书..... 8

8 包装、运输及贮存..... 8

表 1 GZS 型棒条振动給料筛基本参数..... 4

表 2 GKS 型棒条振动給料筛基本参数..... 5

表 3 GDS 型棒条振动給料筛基本参数..... 5

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。
本标准由全国矿山机械标准化技术委员会（SAC/TC 88）归口。
本标准负责起草单位：南昌矿山机械有限公司。
本标准主要起草人：陈文龙、刘跃庆、乐声滨、陈万海、黄嘉琳。
本标准为首次发布。

棒条振动給料筛

1 范围

本标准规定了棒条振动給料筛的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书、包装、运输及贮存。

本标准适用于棒条振动給料筛（以下简称給料筛）。该給料筛主要用于大块物料的給料、筛分及脱泥。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过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 191 包装储运图示标志（GB/T 191—2000，eqv ISO 780：1997）

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1239.4 热卷圆柱螺旋弹簧 技术条件

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件（GB 5226.1—2002，IEC 60204-1：2000，IDT）

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB 9969.1 工业产品使用说明书 总则

GB/T 10095.1—2001 渐开线圆柱齿轮 精度 第1部分：轮齿同侧面偏差的定义和允许值（idt ISO 1328-1：1997）

GB/T 10095.2—2001 渐开线圆柱齿轮 精度 第2部分：径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值（idt ISO 1328-2：1997）

GB/T 11352 一般工程用铸造碳钢件（GB/T 11352—1989，neq ISO 3755：1975）

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

JB/T 4042 振动筛 试验方法

JB/T 5000.3 重型机械通用技术条件 焊接件

JB/T 5000.12 重型机械通用技术条件 涂装

JB/T 6402 大型低合金钢铸件

JB/T 9032 矿用金属编织筛网

QC/T 29082 汽车传动轴总成 技术条件

3 产品分类

3.1 型式

給料筛为由轴偏心振动器、块偏心振动器或振动电动机作为振动源，給料槽带有棒条，下层装有筛网的座式給料筛分装置。轴偏心式棒条振动給料筛见图1，块偏心式棒条振动給料筛见图2，电动机振动棒条給料筛见图3。

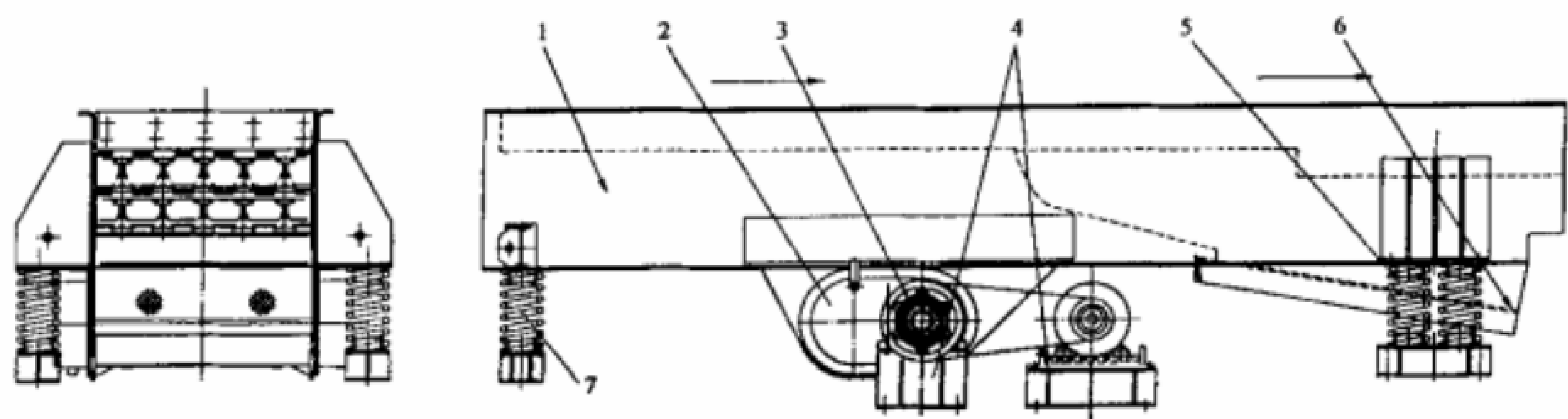


图 1

1——給料槽；2——轴偏心振动器；3——传动装置及万向节；4——传动支承座；5——隔振弹簧及前支座；
6——筛网；7——隔振弹簧、限位弹簧及后支承座；(→)——物流方向。

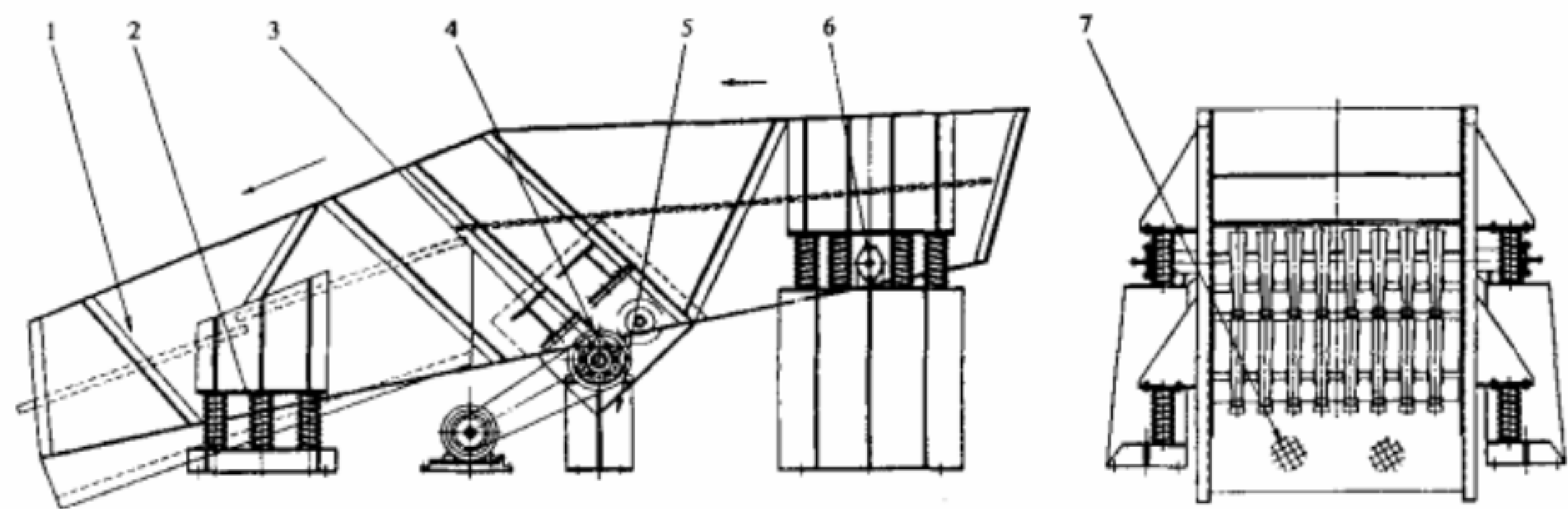


图 2

1——給料槽；2——隔振弹簧及前支承座；3——块偏心振动器；4——传动装置及万向节；5——传动装置支承座；
6——隔振弹簧、限位弹簧及后支承座；7——筛网；(→)——物流方向。

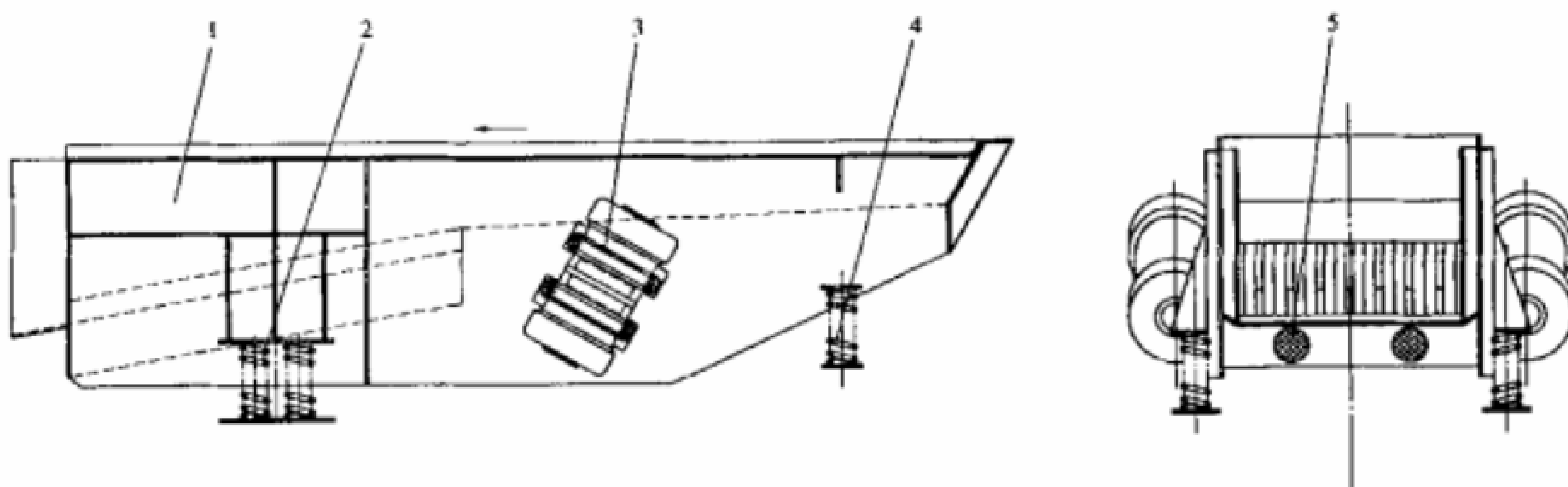
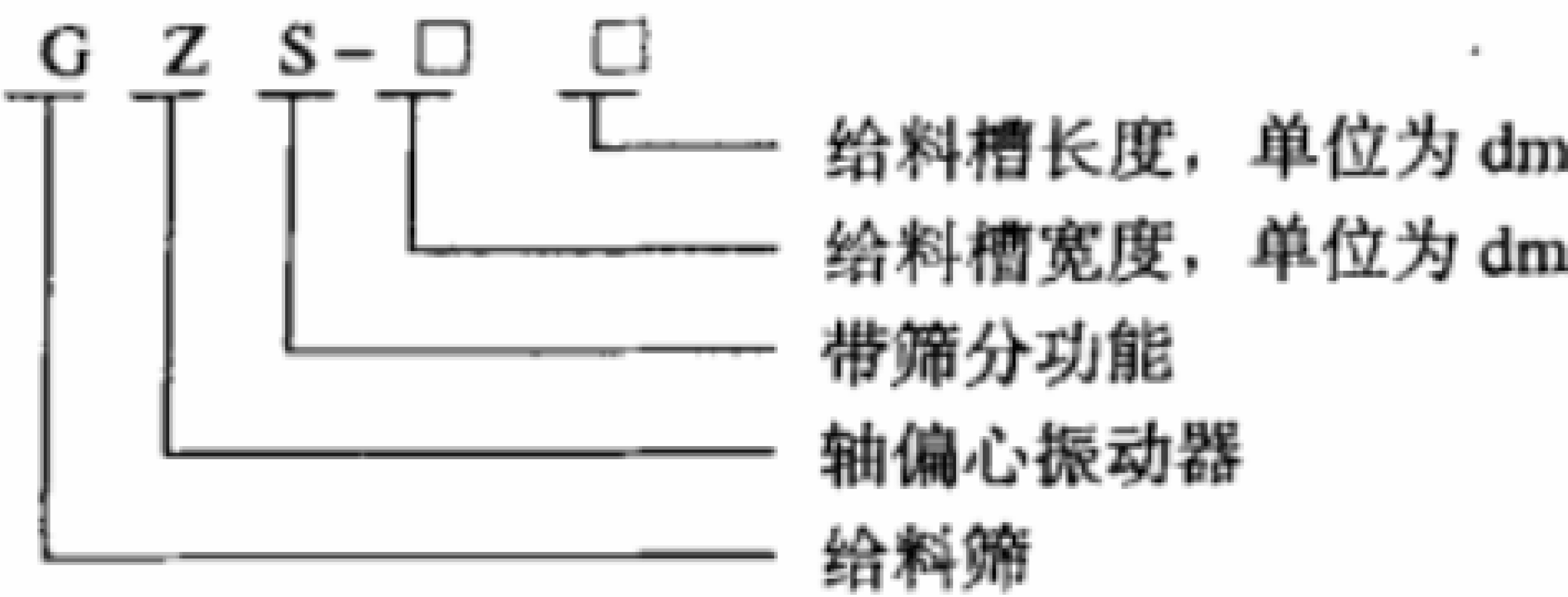


图 3

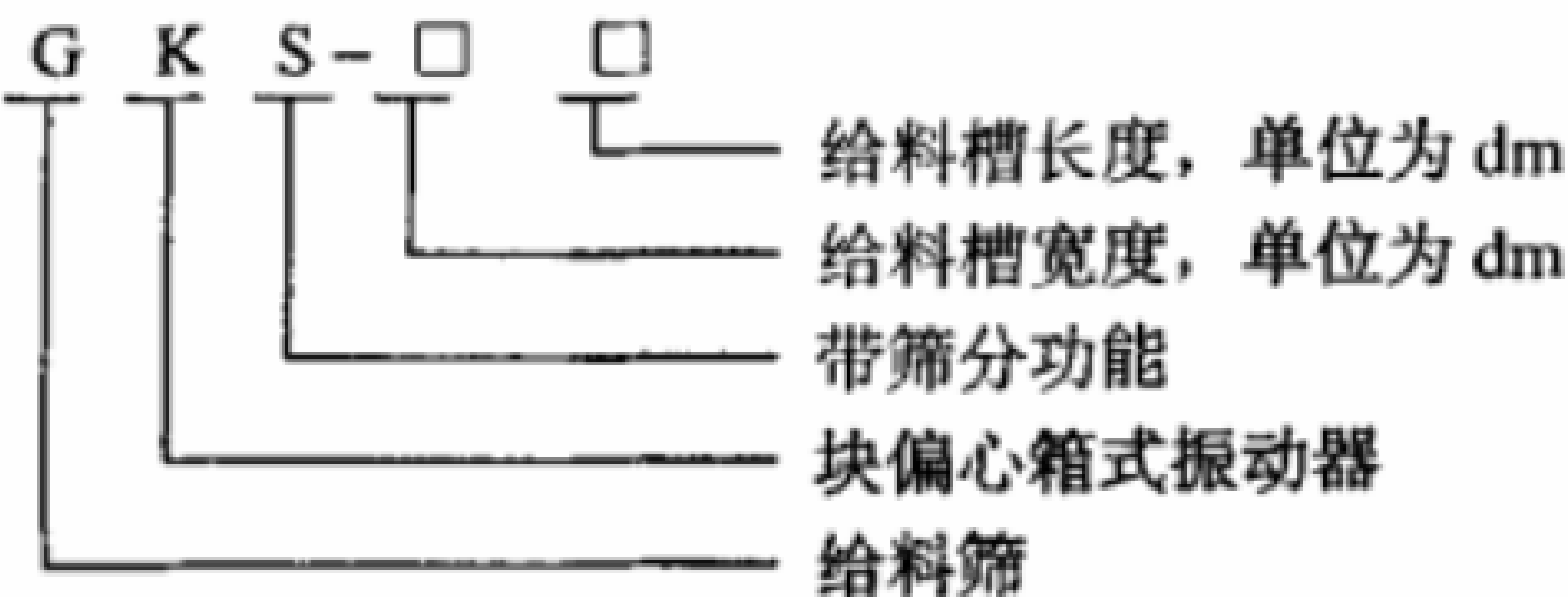
1——給料槽；2——前隔振弹簧；3——振动电动机；4——后隔振弹簧；5——筛网；(→)——物流方向。

3.2 型号

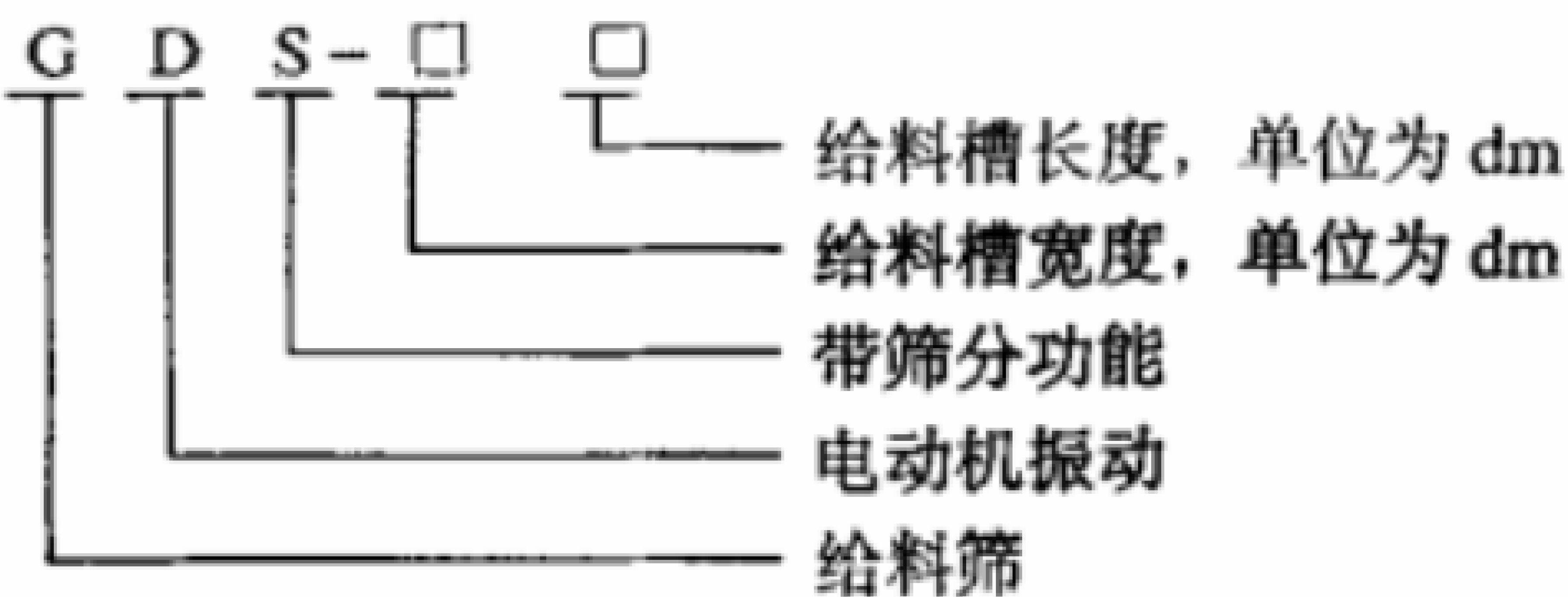
轴偏心式棒条振动給料筛的型号表示方法为：



块偏心式棒条振动給料筛的型号表示方法为：



电动机振动棒条給料筛的型号表示方法为：



标记示例：

給料槽规格为 1500mm×6000mm 的轴偏心式棒条振动給料筛，其标记为：

GZS-1560 棒条振动給料筛

給料槽规格为 1600mm×6000mm 的块偏心式棒条振动給料筛，其标记为：

GKS-1660 棒条振动給料筛

給料槽规格为 1000mm×3700mm 的电动机振动棒条給料筛，其标记为：

GDS-1037 棒条振动給料筛

3.3 基本参数

GZS 型棒条振动給料筛的基本参数应符合表 1 的规定，GKS 型棒条振动給料筛的基本参数应符合表 2 的规定，GDS 型棒条振动給料筛的基本参数应符合表 3 的规定。

表 1 GZS 型棒条振动给料筛基本参数

基本参数	产 品 型 号					
	GZS-1036	GZS-1050	GZS-1150	GZS-1160	GZS-1250	GZS-1260
给料槽规格（宽×长） mm×mm	1000×3600	1000×5000	1100×5000	1100×6000	1200×5000	1200×6000
给料槽面积 m ²	3.60	5.00	5.50	6.60	6.00	7.20
棒条间距 mm	50~150					
棒条倾角 （°）	0					
脱泥筛孔尺寸 mm	10~20					
振幅 mm	3.5~5.0					
振动频率 Hz	13.3~14.2					
最大给料粒度 mm	600					
处理能力 t/h	120~140	120~140	130~260	130~260	144~280	144~280
电动机功率 kW	15.0	18.5	18.5	22.0	22.0	22.0
基本参数	产 品 型 号					
	GZS-1350	GZS-1360	GZS-1450	GZS-1460	GZS-1560	GZS-1850
给料槽规格（宽×长） mm×mm	1300×5000	1300×6000	1400×5000	1400×6000	1500×6000	1800×5000
给料槽面积 m ²	6.50	7.80	7.00	8.40	9.00	9.00
棒条间距 mm	50~150					
棒条倾角 （°）	0					
脱泥筛孔尺寸 mm	10~20					
振幅 mm	3.5~5.0					
振动频率 Hz	13.3~14.2					
最大给料粒度 mm	800	800	1000	1000	1000	1200
处理能力 t/h	152~312	152~312	168~340	168~340	320~420	380~480
电动机功率 kW	30.0	30.0	30.0	37.0	37.0	45.0

表 2 GKS 型棒条振动給料筛基本参数

基本参数	产 品 型 号					
	GKS-0720	GKS-0930	GKS-1230	GKS-1535	GKS-1560	GKS-1660
給料槽规格（宽×长） mm×mm	700×2000	900×3000	1200×3000	1500×3500	1500×6000	1600×6000
給料槽面积 m ²	1.40	2.70	3.60	5.25	9.00	9.60
棒条间距 mm	50~150					
盲板倾角 (°)	0	5				
棒条倾角 (°)	15	20				
脱泥筛孔尺寸 mm	10~20					
振幅 mm	3.5~5.0					
振动频率 Hz	13.3~14.2					
最大給料粒度 mm	400	400	700	1000	1000	1000
处理能力 t/h	120~145	150~220	250~280	300~400	400~550	450~600
电动机功率 kW	7.5	7.5	7.5	11.0	22.0	30.0

表 3 GDS 型棒条振动給料筛基本参数

基本参数	产 品 型 号					
	GDS-0830	GDS-0937	GDS-1037	GDS-1242	GDS-1449	GDS-1560
給料槽规格（宽×长） mm×mm	800×3000	900×3700	1000×3700	1200×4200	1400×4900	1500×6000
給料槽面积 m ²	2.40	3.33	3.70	5.04	5.68	9.00
棒条间距 mm	5~200					
棒条倾角 (°)	10~13					
盲板倾角 (°)	0~2					
脱泥筛孔尺寸 mm	10~20					
振幅 mm	3~6					

表 3 (续)

基本参数	产 品 型 号					
	GDS-0830	GDS-0937	GDS-1037	GDS-1242	GDS-1449	GDS-1560
振动频率 Hz	16.1~24.7					
最大给料粒度 mm	350	450	510	650	800	1000
处理能力 t/h	80	130	200	450	500	600
电动机功率 kW	2×1.52	2×2.40	2×3.20	2×5.50	2×7.50	2×11.00

4 技术要求

4.1 一般技术要求

- 4.1.1 给料筛应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.1.2 铸造碳素钢件应符合 GB/T 11352 的规定。
- 4.1.3 普通碳素钢件应符合 GB/T 700 的规定。
- 4.1.4 优质碳素钢件应符合 GB/T 699 的规定。
- 4.1.5 焊接件应符合 JB/T 5000.3 的规定。
- 4.1.6 外购件应有合格证,或经质量检验部门检验合格后方可进行装配。
- 4.1.7 各零件所用材料应有合格证或实验室报告。

4.2 整机性能要求

- 4.2.1 给料槽侧板对称点振幅差不应超过 0.5mm。
- 4.2.2 给料槽横向摆动不应大于 1mm。
- 4.2.3 给料筛振动频率偏差不应超过规定值的±2.5%。
- 4.2.4 空载运行 4h 后,轴承温升不应超过 40℃,最高温度不应超过 75℃。
- 4.2.5 空载运行时噪声不应超过 85dB (A)。

4.3 主要零部件要求

4.3.1 给料槽

- 4.3.1.1 侧板应采用力学性能不低于 GB/T 700 中的 Q235B 的材料制造,并不得拼接。
- 4.3.1.2 侧板平面度误差每 1000mm×1000mm 不应大于 1mm。
- 4.3.1.3 所有与侧板联接的梁横向均不应拼接。
- 4.3.1.4 棒条的化学成分及力学性能不应低于 JB/T 6402 中的 ZG40Mn2。
- 4.3.1.5 给料槽各连接部位的连接件应采用高强度螺栓或环槽铆钉。环槽铆钉的抗拉强度不应低于 785MPa,高强度螺栓应为 10.9S 级。
- 4.3.1.6 给料槽成形后,两对角线等长允差每 1000mm 不应超过 1mm。
- 4.3.1.7 各折弯件不应有裂纹和伤痕。
- 4.3.1.8 金属编织筛网应符合 JB/T 9032 的规定。

4.3.2 振动器

- 4.3.2.1 振动器装配后应转动灵活,无卡阻现象。
- 4.3.2.2 齿轮精度应符合 GB/T 10095.1—2001 和 GB/T 10095.2—2001 中的 6 级精度的要求。
- 4.3.2.3 装配齿轮时应使轮缘刻线对正,以确保偏心块(轴)的相位。
- 4.3.2.4 万向节应符合 QC/T 29082 的要求。

4.3.2.5 振动器清洁度不应超过 380mg。

4.3.3 隔振弹簧及限位弹簧

4.3.3.1 隔振弹簧及限位弹簧应选用金属弹簧。

4.3.3.2 圆柱螺旋弹簧应符合 GB/T 1239.4—1989 中的 2 级精度要求，并进行喷丸处理。

4.3.3.3 每台给料筛所用的弹簧应分组选配，压缩后左右对称点高度差不应超过 3mm。

4.3.3.4 弹簧刚度差不应超过规定值的 $\pm 5\%$ 。

4.4 安全防护要求

4.4.1 给料筛的电气设备应符合 GB 5226.1 的规定。

4.4.2 外露转动部件应有安全防护罩。

4.5 外观质量要求

所有外露的非加工表面涂漆前均需除锈蚀、油污。涂漆表面应符合 JB/T 5000.12 的规定。涂漆应均匀，不应有脱漆、皱纹、气泡、流痕及裂纹等缺陷。

4.6 成套供货范围

给料筛成套供货包括：

- a) 主机（含给料槽、振动器）；
- b) 隔振弹簧组、限位弹簧及支承座；
- c) 电动机、传动部分及支承装置；
- d) 转动部件安全防护罩。

5 试验方法

给料筛的试验方法应符合 JB/T 4042 的规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

给料筛的检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 每台给料筛须经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。出厂时应附有证明产品质量合格的文件。

6.2.2 出厂检验包括下列项目：

- a) 振动频率；
- b) 给料槽两侧板对称点振幅差；
- c) 给料槽横向摆动；
- d) 振幅；
- e) 振动器轴承部位温升和最高温度；
- f) 空载运行噪声；
- g) 所有润滑点及油封；
- h) 外观质量。

6.2.3 给料筛出厂前均应由制造厂进行不少于 4h 的空负荷运转，在最后 1h 内对给料筛进行检验。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时，给料筛应进行型式检验：

- a) 新产品投产前或老产品转厂生产时；
- b) 正式生产时，产品结构、材料或工艺有较大改动，可能影响产品性能时；
- c) 正式生产时，每三年或每生产 50 台；

- d) 产品长期停产后恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

6.3.2 型式检验项目应包括本标准的全部要求。

6.3.3 型式检验应从出厂检验合格的产品中抽取一台进行。如检验不合格应加倍抽检, 如仍不合格则判型式检验不合格。

7 标志、标签和使用说明书

7.1 每台给料筛均应在适当而明显的位置固定产品标牌。标牌的型式和尺寸应符合 GB/T 13306 的规定, 并标明下列内容:

- a) 产品型号及名称;
- b) 主要技术参数;
- c) 出厂编号及生产日期;
- d) 制造厂名称、地址。

7.2 给料筛应编写产品使用说明书, 使用说明书应符合 GB 9969.1 的规定。

7.3 给料筛的包装标志应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

8 包装、运输及贮存

8.1 给料筛的包装应符合 GB/T 13384 及陆路、水路运输的要求。除对电气设备和 V 带等采用封闭包装外, 其余可采用包扎或裸装。

8.2 给料筛外露加工表面应涂防锈油, 并用塑料薄膜包好。

8.3 包装箱应通风防雨, 外壁应有明显的文字标记, 并应符合 7.3 的规定。其内容包括:

- a) 收货站及收货单位名称;
- b) 发货站及发货单位名称;
- c) 合同号、产品名称及型号;
- d) 毛重、净重、箱号及外形尺寸;
- e) 重心、起吊线和贮运图示标志。

8.4 裸装时应在明显位置系标签, 标签标志应符合 7.3 的规定, 其重心位置标在产品上。

8.5 给料筛应随机附带下列技术文件:

- a) 产品质量合格证明文件;
- b) 产品使用说明书;
- c) 产品安装总图;
- d) 成套发货明细表及易损件清单。

8.6 给料筛存放应垫平放稳, 并与地面保持一定的距离, 不可堆放。露天存放时应有防晒、防雨和防积水的措施。

8.7 给料筛存放每超过一年, 应进行一次养护。
