

DZ

中华人民共和国地质矿产部部标准

DZ 27—83

SDS蹲击式试验振筛机

1983—12—20 发布

1984—07—01 实施

中华人民共和国地质矿产部 批准

SDS蹲击式试验振筛机

本标准适用于SDS蹲击式试验振筛机。标准规定的系列产品主要用于地质、冶金、化工、煤炭、国防、交通、建筑、建材、农业、医药、环保等部门实验室对物料进行筛析之用。

1 型式与基本参数

1.1 型式：蹲击式。

1.2 基本参数见表。

型 号	SDS- ϕ 200	SDS- ϕ 300 *
筛子直径, mm	200	300
筛孔系列	主系列 R 20/3 补充系列 R 40/3	主系列 R 20/3 补充系列 R 40/3
筛子层数, 层	8、9 *	4
筛分粒度, mm	0.038 ~ 2.5	0.038 ~ 2.5
筛摆动次数, 次/ min	221	221
振击次数, 次/ min	147	147
回转半径, mm	12.5	12.5
试样重量, g	200 (不超过300)	1000 ~ 2000
电机型号, kW	AO 7124	AO 7124
电机功率, kW	0.37	0.55
电机转速, r/ min	1400	1400
配套筛子, mm	1.00、0.50、 0.30、0.25、 0.212、0.15、 0.106、0.075、 0.053、0.038	
外形尺寸(长×宽×高), mm	550 × 380 × 812	
总重量, kg	107	

注：带*者尚无产品，待发展。

2 技术要求

2.1 产品应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

2.2 一般技术要求

2.2.1 灰铁铸件应符合GB 976-67《灰铁铸件 分类及技术条件》的规定。

2.2.2 锻件应符合Q/ZB 71-73《锻件通用技术条件》的规定。

2.2.3 原材料应符合图纸要求,材料代用必须按代用材料制度办理手续。

2.2.4 凡配套设备、外协件和外购件等都应符合相应的国家标准、部标准或制造厂企业标准规定的要求,并有合格证明,经产品制造厂质量管理部门检验合格后,方可进行装配。

2.3 主要零件技术要求

2.3.1 上盖(3A)

a. $\phi 62H7$ 与三孔 $\phi 46H7$ 。

b. 三孔 $\phi 46H7$ 平行度公差0.050。

c. $\phi 62H7$ 与三孔 $\phi 46H7$ 圆度公差0.013。

2.3.2 活动架(13A)

a. $\phi 90J7$ 与三孔 $\phi 62J7$ 。

b. 三孔 $\phi 62J7$ 平行度公差0.030。

c. $\phi 90J7$ 与三孔 $\phi 62J7$ 圆度公差0.013。

2.3.3 副偏心轴(15A)

a. $\phi 30K6$ 与 $\phi 31f8$ 平行度公差0.025。

b. $\phi 31f8$ 。

c. 偏心距 $12.5^{+0.10}_{-0.05}$ 。

2.3.4 主偏心轴(74A)

a. $\phi 50Js6$ 与 $\phi 30f7$ 及 $\phi 31K8$ 平行度公差0.025。

b. $\phi 31f8$ 。

c. 偏心距 $12.5^{+0.10}_{-0.05}$ 。

2.3.5 凸轮(107A)

a. $\phi 40m5$ 与 $\phi 46g6$ 和 $\phi 52f8$ 、 $\phi 14H7$ 同轴度公差0.040。

b. $\phi 14H7$ 。

2.4 主要部件技术要求

2.4.1 传动机构装配后,离合体与轴顺转能够联动,反转能够离开。

2.5 总装技术要求

2.5.1 各齿轮副装配后,应转动灵活,不能有异常响声。

2.5.2 支架安装以后,蹲击轴旋转任意方向,应能上下运动,灵活自如。

2.5.3 提手上下移动应灵活,能自如地嵌入。

2.5.4 电动机轴和齿轮轴应调正,转动灵活,无阻碍现象。

2.5.5 组装后各油路、油嘴、油孔都须清洁畅通,各润滑处都须注足润滑脂。

2.5.6 筛盖活动架沿筛盖导杆能上下运动灵活,用手柄搬动扭紧螺栓,顺转能够卡牢锁紧,反转能够松开。

2.6 外观质量要求

2.6.1 各种铸件、锻件不应有气孔、砂眼、裂纹、结疤、夹渣等影响外观质量的缺陷。

2.6.2 所有零件不加工外露表面应用油漆涂覆,油漆表面应光滑、平整、色泽均匀,不得有起皱、

脱皮、气泡及流痕等缺陷。

2.6.3 电镀及化学涂覆零件应保持原有几何形状,表面无掉皮、疤痕、阴暗等缺陷。

2.6.4 发蓝件装配时应涂防锈油。

2.6.5 产品标牌字迹应清晰整齐,固定要牢固,不得歪斜。

2.7 产品的成套性

- a. 主机(包括电动机);
- b. 筛子;
- c. 地脚螺栓;
- d. 安装箱单规定的备件及工具。

3 试验方法与检验规则

3.1 经试验检查合格的产品应由质量管理部门签发产品合格证,方能出厂。

3.2 产品总装后,按规定向箱体注足锭子油,装上套筛,进行4h负荷试车后,必须达到如下质量要求:

- a. 运转平稳,蹲击均匀,蹲击轴与缓冲胶垫振击响声正常,无异常噪音,噪音应不超过国家标准规定。
 - b. 箱体四个轴承孔、连接电机轴油封、油封座等部位不能有渗漏现象。
 - c. 运转试验时电动机顺转能够联动,反转能够脱离,不得有卡住现象。
 - d. 筛盖活动架卡紧牢固可靠,不得有松动现象。
 - e. 电机温升不超过60℃。
- 3.3 本机喷漆完毕包装前重复试车0.5h,经试车后应达到3.2的质量要求。

4 包装与标志

4.1 每台产品应在明显的位置固定有产品标牌,标有下列内容:

- a. 产品型号与名称;
- b. 主要技术参数;
- c. 产品制造编号与出厂日期;
- d. 制造厂名称。

4.2 产品用螺栓紧固在木底座上,活动部件、附件(如筛盖活动架、套筛等)应拧紧或用其他方法加以固定,能防止运输中碰击撞坏。

4.3 产品包装前应擦净灰尘,并清理附件的污物,凡外露加工表面,必须涂防锈脂,然后罩上塑料薄膜罩。

4.4 包装箱应有防雨、防潮等措施,并适合陆路和水路运输的装载要求。

4.5 技术文件应装入防潮塑料袋内,随同本机的技术文件有:

- a. 产品使用说明书;
- b. 质量征求意见书;
- c. 产品质量合格证;
- d. 装箱单。

4.6 包装箱外壁应有明显文字标记,内容包括:

- a. 收货单位和地址,到站;
- b. 制造厂名称,产品名称,型号,出厂编号,年、月、日;
- c. 机器净重,连包装箱毛重,包装箱外形尺寸及编号;

d. “小心轻放”、“不许倒置”、“防潮”等标志。

4.7 装箱时应由工厂质量检验部门检查包装是否牢固、防潮是否可靠，并按说明书、装箱单检查成套性和随机技术文件是否齐全，检验员和包装员应在装箱单上签名盖章，然后及时封箱。

4.8 产品存放处要垫平放稳，与地面离开一定距离，应存放室内，不应露天存放。

4.9 产品存放期超过一年，应做一次保养。

4.10 保证条件：用户在遵守本产品保管和使用规则的条件下，自发货之日起，一年内因制造质量不良造成损坏或不能正常工作时，制造厂应无偿地为用户修理或更换。

附加说明：

本标准由地质矿产部探矿工程装备工业公司提出。

本标准由柳州探矿机械厂起草。

本标准起草人孙黄初、刘长真、李佐凤。