

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB 5157—91

---

### 牧草种子清选机 技术条件

1991-05-18发布

1992-01-01实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

## 牧草种子清选机 技术条件

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了牧草种子清选机的技术要求、检验规则和标志、包装、运输、贮存要求。  
本标准适用于风筛式牧草种子清选机(以下简称清选机)。

### 2 引用标准

- GB 9439 灰铁铸件
- GB 6141 豆科主要栽培牧草种子质量分级
- GB 6142 禾本科主要栽培牧草种子质量分级
- GB 3943 圆孔和长孔筛片
- GB 700 碳素结构钢
- GB 1801 公差与配合 尺寸至 500 mm 孔、轴公差带与配合
- NJ 344 种子清选机 技术条件
- NJ/Z 3 农机具 涂漆
- JB 8 产品标牌

### 3 技术要求

#### 3.1 一般技术要求

- 3.1.1 清选机应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 3.1.2 原材料必须有合格证明文件,否则应进行检验,合格后方可使用。
- 3.1.3 所有零件必须经检验合格,外购件必须有产品合格证方能进行装配。
- 3.1.4 移动式牧草种子清选机行走轮不得损坏沥青路面和室内地面。
- 3.1.5 清选机的结构应能保证方便地更换不同规格的筛片。
- 3.1.6 清选机应设有清筛装置。
- 3.1.7 喂入部分应设有防止种子架空、堵塞和喂入不均匀的机构。
- 3.1.8 灰铸铁件应符合 GB 9439 的规定。
- 3.1.9 焊缝应均匀、平整、牢固,不允许有假焊、烧伤、漏焊、裂纹和夹渣等缺陷,并清除焊渣。
- 3.1.10 铆合应牢固,不允许有裂纹和损伤等影响强度和外观的缺陷。
- 3.1.11 锻件不允许有过烧、裂纹和夹层等缺陷。
- 3.1.12 木制件应符合下列要求:
  - a. 木材应干燥;
  - b. 不得有裂纹、腐朽、变形、树脂囊漏和影响强度及外观的虫害等缺陷。

#### 3.2 主要性能指标

- 3.2.1 待清选的牧草种子入机前含水率应符合 GB 6141 或 GB 6142 中的规定。种子级别为三级时,加工后应达到下列要求:

- a. 经过一次清选,净度应不低于二级;三级以下的种子应将净度提高 5% 以上;
- b. 种子分离程度应不小于 98.5%。

3.2.2 伤籽率应不大于 0.2%。

3.2.3 漏出损失率应不大于 0.3%。

3.2.4 千瓦小时生产率

禾本科牧草种子:老芒麦种子应不小于 48 kg/(kW·h);

羊草种子应不小于 120 kg/(kW·h);

豆科牧草种子应不小于 150 kg/(kW·h)。

3.2.5 首次故障前作业时间应不少于 120 h。

3.2.6 噪声应不大于 85 dB(A)。

3.2.7 粉尘浓度应不大于 10 mg/m<sup>3</sup>。

### 3.3 主要零、部件技术要求

3.3.1 筛箱吊杆边缘需修光,表面不得有任何损伤。

3.3.2 筛片应符合 GB 3943 的要求。

3.3.3 铸铁皮带轮的转速超过 400 r/min 或重量大于 3 kg 时,应按 NJ 344 附录 A 的规定进行静平衡检验。

3.3.4 风机转子应符合下列要求:

a. 叶片及其固定盘材料采用机械性能不低于 GB 700 规定的 Q215;轮毂材料采用不低于 GB 9439 规定的 HT 250;

b. 轮毂孔精度不低于 GB 1801 规定的 H 9;

c. 叶轮组装后,叶片对轴线的径向全跳动应不大于叶轮直径的 0.25%,叶片或其固定盘对轴线的端面圆跳动应不大于叶轮直径的 0.4%;

d. 风机转子和风机轴上的其他旋转件组装后,应按 NJ 344 附录 A 的规定进行静平衡检验。

3.3.5 机架焊合后,影响性能的矩形框架对角线长度差不大于 0.2%。

3.3.6 筛箱装配后,各结合面应贴合,直缝处间隙不大于 0.5 mm;转角处间隙不大于 1 mm。

### 3.4 装配技术要求

3.4.1 装配前,所有零、部件表面应清除杂质和污物,运动配合表面加注润滑油。

3.4.2 紧固件应连接牢固。

3.4.3 物料通道结合处不应漏种。

3.4.4 操纵机构工作准确可靠。

3.4.5 转动件运转灵活。

3.4.6 总装后,吊杆的长度应一致,误差不大于 1.5 mm。

3.4.7 各调节部分必须灵活可靠,喂入量调节活门在零位时,其局部间隙不大于 1 mm;风量调节活门在零位时,其局部间隙不大于 1.5 mm。

3.4.8 在正常工作负荷下,清选机偏心轴和风机轴承温度不得高于 60 ℃。

### 3.5 安全要求

3.5.1 外露运转件应有安全防护装置。

3.5.2 喂入装置上部应装有格栅。

### 3.6 外观质量

3.6.1 涂漆应符合 NJ/Z 3 中 TQ-1-N-P 或 TQ-1-B-P 的质量指标的规定。

3.6.2 安全防护罩、旋转件的颜色应与主体颜色有明显的区别。

3.6.3 整机表面应平整,钢板件不得有压痕、损伤现象,边缘应光滑

## 4 试验方法

清选机的试验方法按有关《牧草种子清选机 试验方法》的标准规定执行。

## 5 检验规则

### 5.1 出厂检验

5.1.1 每台清选机必须经厂质量管理部门检验合格后,方能出厂。

5.1.2 产品出厂前,应逐台进行空运转试验,时间不得少于 30 min,并应达到下列要求:

- a. 起动正常、运转平稳,无碰撞和异常声音;
- b. 操纵系统准确可靠;
- c. 紧固件不得松动;
- d. 符合本标准 3.2.6、3.3.6、3.4.7 和 3.5 条的各项规定。

### 5.2 型式检验

5.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b. 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c. 正常生产时,每三年进行一次型式检验;
- d. 停产两年以上的产品恢复生产时;
- 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进行型式检验的要求时。

#### 5.2.2 检验项目

型式检验项目包括本标准 3.2 条、3.3.2 条、3.3.3 条、3.3.4 条中的 d、3.3.6 条、3.4.2~3.4.8 条、3.5 条和 3.6 条规定的项目。

#### 5.2.3 抽样规则

抽检批为 9~15 台,从中随机抽取两台。

#### 5.2.4 判定规则

3.2.1 条中的 a、3.2.1 条中的 b、3.2.2 条、3.5.1 条、3.5.2 条两台共 10 项,必须全部合格;其余项目两台共 38 项,不合格项目不得多于 6 项,判该批产品为合格。否则,判该批产品为不合格。

## 6 标志、包装、运输、贮存

### 6.1 标志

应在每台清选机的明显位置固定产品标牌,标牌的尺寸及技术要求应符合 JB 8 的规定。标牌的内容应包括:

- a. 制造厂名称;
- b. 产品名称和型号;
- c. 产品的主要技术参数(生产率、功率、总重量和外型尺寸);
- d. 产品出厂日期;
- e. 产品出厂编号。

### 6.2 包装与运输

6.2.1 包装方法及标记应符合运输部门的有关规定。

6.2.2 筛箱和机体在运输中应固定牢靠。

6.2.3 应有防雨措施。

6.2.4 随机筛片应采用单独防变形包装,并有防雨防潮措施。

6.2.5 移动式牧草种子清选机在包装运输过程中,必须保证行走轮位置固定,并保证不损坏充气轮胎。

6.2.6 机器不得倒置。

6.2.7 随同产品提供的附件、配件、工具和文件应齐全,提供的文件有:

- a. 装箱清单;
- b. 产品合格证;
- c. 产品使用说明书;
- d. 用户意见反馈单。

6.3 机器贮存应有良好的防雨和通风设施。

6.4 移动式牧草种子清选机长期存放应将支架放下,使轮胎不受力。

---

**附加说明:**

本标准由机械电子工业部呼和浩特畜牧机械研究所提出并归口。

本标准由机械电子工业部呼和浩特畜牧机械研究所负责起草。

本标准主要起草人董忠义、陈慧珍、李钢。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
牧草种子清选机 技术条件  
JB 5157—91

机械电子工业部机械标准化研究所出版发行  
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

版权专有 不得翻印

河北省清河县印刷厂印刷

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 000  
1991 年 9 月第一版 1991 年 9 月第一次印刷  
印数 00.001—500 定价 0.80 元  
编号 0071

# www.bzxz.net

免费标准下载网