

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5678—91

流化床茶叶烘干机 技 术 条 件

1991-09-13 发布

1992-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

流化床茶叶烘干机 技 术 条 件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了流化床茶叶烘干机(以下简称烘干机)的型式与参数、技术要求、检验规则、标志、包装、运输与贮存等。

本标准适用于烘干机。

2 引用标准

GB 1184	形状和位置公差 未注公差的规定
GB 1800	公差与配合 总论 标准公差与基本偏差
GB 1804	公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
GB 2828	逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
JB 8	产品标牌
JB 2854	铸铁件机械加工余量、尺寸公差和重量偏差
JB/T 5679	流化床茶叶烘干机 试验方法
NJ 89	农机具 产品编号规则
NJ 331	6CH 系列茶叶烘干机 主要零部件
NJ/Z 3	农机具 涂漆

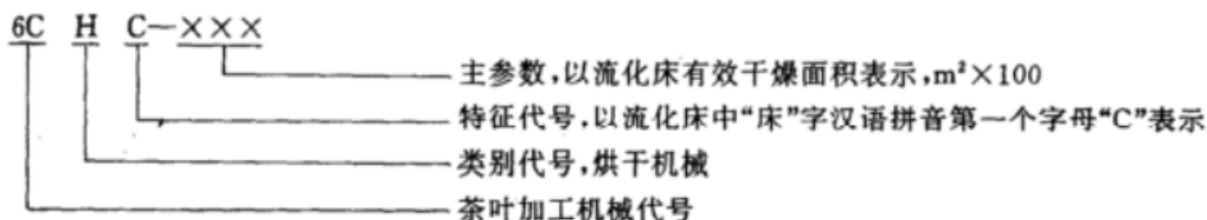
3 型式与基本参数

3.1 型式

依靠具有一定流速的热空气使茶叶呈流化状态完成失水的干燥设备。按结构分为振动流化床和固定流化床;具有加热输送带和不加热输送带等型式。

3.2 型号表示方法

烘干机产品型号标示方法按 NJ 89 规定:



3.3 标记示例

流化床有效干燥面积为 1.75 m^2 的烘干机型号为:6CHC-175。

3.4 基本参数

烘干机基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

序 号	项 目		计 量 单 位	6CHC-100	6CHC-175	6CHC-250
1	有效干燥面积	流 化 床	m ² ×100	100	175	250
		加热输送带		≥250	≥400	≥540
2	流 化 床 开 孔 率		%	≥12		
3	振 动 机 构	频 率	Hz	3.7~5.4		
		振 幅	mm	20		
4	风 机	风 量	m ³ /h	6 800~13 000		8 500~16 000
		风 压	Pa	750~1 200		1 200~1 800
		电动机功率	kW	4		5

4 技术要求

4.1 一般要求

- 4.1.1 烘干机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。
- 4.1.2 配套的外购件应符合现行有关标准,并具有产品合格证。
- 4.1.3 烘干机应符合安全要求,影响安全的传动部位应有防护装置;容易松脱的零部件应有可靠的防松措施。
- 4.1.4 凡与茶叶直接接触的零件材料不得影响茶叶品质;传动箱、传动链等不得污染茶叶。
- 4.1.5 铸件、锻件非加工表面不得有影响强度和外观质量的裂纹、气孔、砂眼、冷隔等缺陷。
- 4.1.6 铸件公差及加工余量的精度等级不低于 JB 2854 中规定的 9 级。
- 4.1.7 焊接件焊缝应牢固、均匀,不得有虚焊、漏焊、脱焊、烧伤等缺陷;钣金件咬接处应平整、牢固。
- 4.1.8 零件的机械加工表面应无毛刺、锈蚀和其他机械损伤。
- 4.1.9 与滚动轴承相配合的孔与轴的尺寸公差应符合 GB 1800 中规定的 IT7 与 IT6 级精度;与滑动轴承配合的孔与轴的尺寸公差应符合 GB 1800 中规定的 IT8 级精度。
- 4.1.10 图样未注公差按下列规定:
- a. 机械加工件未注公差的尺寸公差应符合 GB 1804 中规定的 IT14 级;
 - b. 机械加工件未注形状和位置公差应符合 GB 1184 中规定的 C 级;
 - c. 钣金件未注公差的尺寸公差应符合 GB 1804 中规定的 IT16 级。
- 4.1.11 烘干机外观应光洁、平整、无污损,外装饰面涂漆质量应符合 NJ/Z 3 中规定的“TQ-1-N-P”的质量指标。

4.2 整机性能

- 4.2.1 以三级鲜叶为原料、烘前在制叶含水率为 58%~62%、干毛茶含水率不大于 6% 时,烘干机主要性能指标应符合表 2 的规定。

表 2

项 目	计 量 单 位	6CHC-100	6CHC-175	6CHC-250
台时出茶量	kg/h	≥50	≥100	≥150
干燥强度	kg 水/(m ² ·h)	≥30		
耗热量	10 ⁴ kJ/kg 水	≤1.00		
煤耗率	kg 煤/kg 茶	≤0.4		
千瓦小时产量	kg/(kW·h)	≥14	—	
茶叶品质		符合干毛茶品质要求		

注:煤耗率中“kg 煤/kg 茶”的煤以低位发热值为 2.93×10^4 kJ 的标准煤计算。

4.2.2 轴承部位的温升不得超过 25°C 。

4.2.3 烘干机首次故障前工作时间不少于 100 h。

4.2.4 烘干机可靠度不低于 96%。

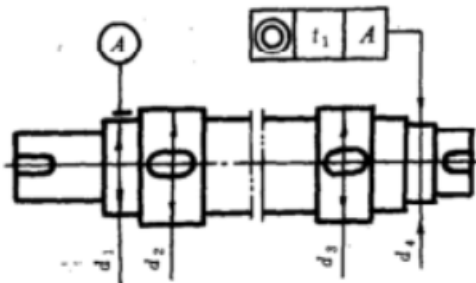
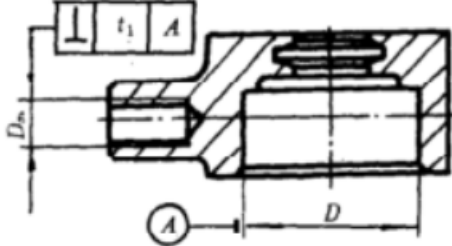
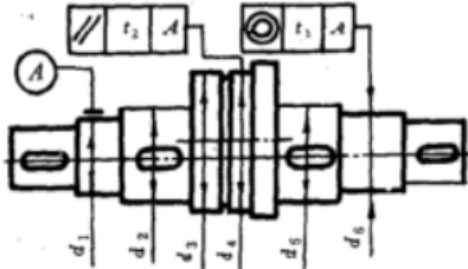
4.2.5 烘干机噪声不得大于 85 dB(A)。

4.3 主要零部件技术要求

4.3.1 加热输送带的烘板、曳引链、六角轮或齿轮应参照 NJ 331 的规定。

4.3.2 振动流化床的主动轴、连杆、偏心轴应符合表 3 的规定。

表 3

序号	零部件名称和简图	技 术 要 求		
		项次	项 目	公差等级/标准代号
1	主动轴 	1	轴径 d_1 、 d_4 尺寸公差	IT7/GB 1800
		2	轴径 d_2 、 d_3 尺寸公差	
		3	d_1 轴线相对 d_4 轴线的同轴度公差 t_1	9 级/GB 1184
2	连 杆 	1	孔径 D 尺寸公差	IT7/GB 1800
		2	螺孔 D_n 轴线相对 D 轴线的垂直度公差 t_1	9 级/GB 1184
3	偏 心 轴 	1	轴径 d_1 、 d_6 尺寸公差	IT7/GB 1800
		2	轴径 d_2 、 d_5 尺寸公差	
		3	轴径 d_3 尺寸公差	IT9/GB 1800
		4	轴径 d_4 尺寸公差	IT6/GB 1800
		5	d_6 轴线相对 d_1 轴线的同轴度公差 t_1	9 级/GB 1184
		6	d_1 轴线相对 d_1 轴线的平行度公差 t_2	

4.3.3 多孔板的孔形应均匀一致,板面应平整、光滑、无明显翘曲。

4.4 装配质量

4.4.1 所有零部件须经检验合格方可进行装配。

4.4.2 多孔板装配须平整,不得有约叠现象。

4.4.3 风室、多孔板、干燥箱体之间应密封,不得有漏风现象。

4.4.4 装配后机器运转应平稳、可靠,不得有异常声响和撞击声。

5 检验规则

5.1 每台烘干机出厂前均应进行 0.5 h 空运转,并符合下列要求:

- a. 启动正常,运转平稳,无异常声响;
- b. 紧固件不得松动。

5.2 每台烘干机须经制造厂质量检验部门检验合格,并签发“产品合格证”后方可出厂。

5.3 订货单位按本标准抽检产品质量时,应按 GB 2828 的规定进行,抽查批量和合格质量水平 AQL 值由供需双方商定。

5.4 用户在遵守“产品使用说明书”规定的使用方法、保管等条件下,自提货之日起 12 个月内,产品确因制造质量不良而发生损坏或不能正常使用时,制造厂应无偿为用户修理、更换或退货。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 每台烘干机应在明显部位固定铭牌,铭牌规格应符合 JB 8 的规定,其内容为:

- a. 产品名称与型号;
- b. 主要技术参数;
- c. 出厂编号;
- d. 出厂日期;
- e. 制造厂名称。

6.2 产品包装应牢固、可靠,要求防雨、防尘,确保产品完整无损。

6.3 包装箱外壁字样应清晰、鲜明,内容如下:

- a. 产品名称与型号;
- b. 制造厂名称;
- c. 包装箱尺寸:长×宽×高,mm;
- d. 净重、毛重,kg;
- e. 发往地址和收货单位名称;
- f. 起吊线位置、“轻放”、“不许倒置”等字样和标志。

6.4 产品运输时应与车辆可靠固定并符合有关部门规定,保证产品不受损坏。

6.5 每台产品应随带下列技术文件:

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

6.6 每台产品出厂应随带“产品使用说明书”规定的配件、附件。

6.7 烘干机应存放在干燥、通风的场所,露天存放须有遮阳防雨措施。

附加说明:

本标准由机械电子工业部中国农业机械化科学研究院提出并归口。

本标准由中国农业机械化科学研究院负责起草。

本标准主要起草人 刘金荣、黄卫平。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
流 化 床 茶 叶 烘 干 机
技 术 条 件

JB/T 5678—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 12 月第一版 1991 年 12 月第一次印刷
印数 00.001—500 定价 1.00 元

编号 0476

www.bzxz.net

免费标准下载网