



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6270—92

齿爪式粉碎机 技术条件

1992-06-10 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

齿爪式粉碎机 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了齿爪式粉碎机的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于齿爪式粉碎机(以下简称粉碎机)。

2 引用标准

GB 699	优质碳素结构钢 技术条件
GB 3943	圆孔和长孔筛片
GB 9239	刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定
GB 6971	饲料粉碎机试验方法
NJ/Z 3	农机具 涂漆
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)
GB/T 13306	标牌

3 技术要求

3.1 粉碎机应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2 在玉米单位容积重量 $0.66 \sim 0.77 \text{ t/m}^3$, 含水率 $12\% \sim 14\%$, 豆类、茎秆含水率 $8\% \sim 14\%$, 筛孔直径分别为 $\phi 1.2\text{mm}$ 、 $\phi 2\text{mm}$, 达到规定生产率情况下,其主要性能应符合表1规定。

表 1

项 目			转子直径	<250mm	>250mm
			指 标		
吨料电耗 kW·h/t	$\phi 1.2\text{mm}$	玉米		<20.(26) *	<17
	$\phi 2\text{mm}$	玉米		—	<9
		地瓜薯 ¹⁾		—	<45
粒 度 %				全部通过与筛片孔径相应的标准圆孔筛	
噪 声 dB(A)				<93	
粉尘浓度 mg/m ³				<10	
可靠性(有效度) %				>96	
成品物温升 ℃				<20	

注: 1) 地瓜薯进行切断处理。

2) 括号内为配用单相电机数值。

3.3 主要易损件技术要求

3.3.1 扁齿

3.3.1.1 应用 GB 699 规定的 45 钢制造,允许用耐磨性、强度不低于 45 钢的其他材料制造。

3.3.1.2 工作部位热处理硬度 40~48HRC。

3.3.1.3 正常情况下,粉碎玉米时寿命应不少于 500 h。

3.3.2 圆齿

3.3.2.1 应用 GB 699 规定的 45 钢制造,允许用耐磨性、强度不低于 45 钢的其他材料制造。

3.3.2.2 工作部位热处理硬度 40~48HRC。

3.3.3 筛片

3.3.3.1 筛孔排列按 GB 3943 中规定的 Ia 型制造,当筛孔直径 d 小于 3mm 时,可采用 Ib 型制造。

3.3.3.2 筛孔的加工精度按 IT13,筛孔间距公差按 IT16 制造(公差带相对于基本尺寸对称分布)。

3.3.3.3 筛片工作表面应平整,冲孔毛刺不得超过 0.2mm。

3.3.3.4 筛片工作表面不允许有裂纹、剥层、斑痕和锈蚀。各筛孔不应有断齿、连冲、冲不透或漏冲。

3.3.3.5 筛片必须进行热处理,热处理工艺及技术要求应符合 GB 3943 中的规定。

3.3.3.6 在正常情况下,粉碎玉米时筛片寿命应不低于 100 h。

3.4 装配技术要求

3.4.1 所有零部件必须经检验合格后,方可进行装配。

3.4.2 扁齿应分组进入转子装配,同组扁齿重量差应符合表 2 的规定。

表 2

转子直径 mm	<310	>310
同组扁齿重量差 g	<0.5	<1

3.4.3 转子装配后,应进行静平衡试验,平衡精度等级按 GB 9239 中规定的 G16。不平衡力矩换算到转子外径的不平衡重量不足 1g 时,按 1g 计。

3.4.4 筛子装配后,螺钉不应凸出筛子的两端面。

3.4.5 活门开闭应灵活,机体与活门、机架配合处应紧密,工作时不应有漏粉现象。

3.4.6 主轴装配后,转动应灵活,轴向窜动在 0.1~0.3mm 范围内(用于圆锥滚子轴承)。

3.4.7 轴承室内应清洁,不得有油污、铁屑、残砂等污物,轴承室内应加入适量纳基润滑脂。

3.4.8 粉碎机总装好后,应逐台进行空运转试验,空运转应在额定转速下进行,时间不少于 15min,并应达到下列要求:

a. 运转正常、平稳,不得有异常声音,操纵装置灵活可靠。

b. 各连接件、紧固件不得有松动现象。

c. 轴承温升不得大于 20℃。

3.5 粉碎机外露表面漆层质量应符合 NJ/Z 3 中 TQ-1-B-P(或 TQ-1-N-P)漆层的规定。

3.6 粉碎机应有磁选装置,防止金属杂物进入。

3.7 配有动力成套出厂的粉碎机传动部位应有防护装置。

3.8 出口粉碎机根据外贸合同执行。

4 试验方法

4.1 性能试验和生产试验按 GB 6971 进行。

4.2 漆层附着力按 NJ/Z 3 的规定进行。

5 检验规则

5.1 粉碎机应经制造厂质量检验部门检验合格,并应附有合格证,方可出厂。

5.2 出厂检验:每台产品都应按本标准第3.4.8条进行检验。

5.3 型式检验

5.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a. 转厂生产或长期停产再生产时;
- b. 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变时;
- c. 正常生产每2年进行一次;
- d. 质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

5.3.2 型式检验的结果应符合本标准第3章的规定。

5.4 订货单位有权按GB 2828的规定,对出厂产品进行抽检,抽检方式、批量及AQL值由订货单位与制造厂协商决定。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 每台粉碎机应按GB/T 13306的规定,在适当明显位置固定产品标牌,内容包括:

- a. 制造厂名称;
- b. 产品型号、名称;
- c. 配套动力,主轴转速;
- d. 重量;
- e. 产品制造编号;
- f. 出厂日期(出口机器除外)。

6.2 粉碎机包装应牢固可靠,便于运输,并能防止运输途中零部件损坏或丢失。

6.3 随同产品供应的备件、工具:

- a. 筛片两张,筛圈和筛螺钉各一副;
- b. 拆卸器一套;
- c. 圆螺母扳手一套;
- d. 或按合同规定执行。

6.4 随同产品供应的文件:

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

6.5 粉碎机应在室内存放,如在露天存放应有防水设施。

附加说明:

本标准由中国农业机械化科学研究院提出并归口。

本标准由山东省农业机械科学研究所、青岛大华机器厂负责起草。

本标准主要起草人林钧彩、王东岳、胡俊华。

本标准自实施之日起,NJ 86—84《爪式粉碎机》作废。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
齿爪式分碎机 技术条件

JB/T 6270—92

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

版权专有 不得翻印

开本 880 × 1230 1/16 印张 3/8 字数 6,000
1993 年 6 月第一版 1993 年 6 月第一次印刷
印数 00,001—500
编号 0887