

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6282.1—1992

籽 棉 清 理 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

籽棉清理机 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了籽棉清理机（以下简称清理机）的型号表示方法、基本参数、技术要求、检验规则、标志与包装。

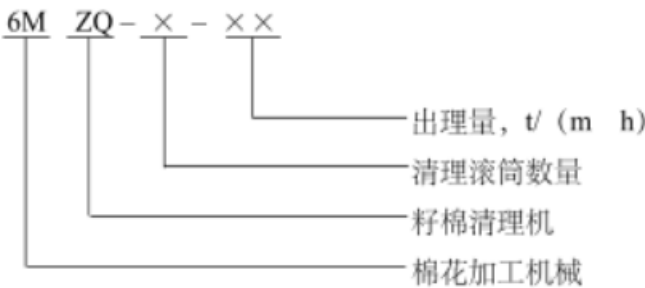
本标准适用于滚筒式清理机。其他型式清理机也可参照使用。

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）
GB 6388	运输包装收发货标志
GB 6414	铸件尺寸公差
GB 9239	刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定
GB 9439	灰铸铁件
GB/T 13306	标牌
JB 2759	机电产品包装 通用技术条件
JB/T 6282.2	籽棉清理机 试验方法
NJ 89	农机具产品 编号规则
NJ 332	锯齿轧花机锯齿剥绒机 毛刷
NJ/Z 3	农机具涂漆
TJ 36	工业企业设计卫生标准

3 型号表示方法

3.1 按 NJ 89 的规定，清理机型号表示方法为：



3.2 标记示例

6个清理滚筒，每米工作宽度小时籽棉处理量为 3t 的籽棉清理机型号为：
6MZQ-6-3。

4 基本参数

清理机的基本参数见下表。

滚 筒 工 作 宽 度 m	每米工作宽度小时处理量 t/ (m h)
0.63	≥2.6
1.25	
1.6	
2.0	

5 技术要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 清理机应符合本标准要求，并按经规定程序批准的产品图样及技术文件制造。
- 5.1.2 配套的外购件应符合现行有关标准并具有产品合格证。
- 5.1.3 清理机应符合安全要求，在影响安全的传动部位应有防护装置，容易松脱的零件应有可靠的防松装置。
- 5.1.4 铸件应符合 GB 9439 的规定、零件表面应无毛刺、锈蚀和其他机械损伤。
- 5.1.5 板金件咬接处应平整、牢靠；焊接件焊缝应牢固可靠，不得有虚焊、脱焊、烧穿现象，应清除焊渣。
- 5.1.6 铸件尺寸公差不得低于 GB 6414 规定的 CT 9~CT 10 级要求。
- 5.1.7 与滚动轴承相配合的孔和轴的尺寸公差应不低于 GB 1800 规定的 IT8 和 IT7 级。
- 5.1.8 图样未注公差按下列规定：
 - a. 机械加工件未注尺寸公差不得低于 GB 1804 中规定的 IT 14 级；
 - b. 机械加工件未注形状和位置公差不得低于 GB 1184 中规定的 C 级；
 - c. 板金件未注尺寸公差不得低于 GB 1804 中规定的 IT 16 级。

5.2 整机性能

- 5.2.1 清杂率不低于 40%。
- 5.2.2 带清僵滚筒清理机的清僵率不低于 70%。
- 5.2.3 落棉率不大于 0.16%。
- 5.2.4 百千克籽棉耗电量不大于 0.16 kW h。
- 5.2.5 清理后籽棉应膨松。
- 5.2.6 清理机正常运转时，其噪声不大于 85 dB (A)。
- 5.2.7 整机应有良好的密封，正常工况下，清理机作业现场空气含尘量应符合 TJ 36 中第三十二条中（二）生产性粉尘的其他粉尘的要求。
- 5.2.8 清理后的籽棉应不低于原来品级，纤维长度不得降低。
- 5.2.9 使用有效度不低于 96%。

5.3 主要零、部件质量

5.3.1 毛刷应符合 NJ 332 有关规定。

5.3.2 清理滚筒动平衡精度不低于 GB 9239 规定的 G 16 级。

5.3.3 刺钉应牢固、可靠、均匀一致地排列于滚筒表面上，其高低差不大于 4 mm。

5.3.4 齿条应牢固均匀地排列于滚筒表面，不应出现倒齿、扭齿等缺陷，齿钉尖端应在同一圆周上。

5.3.5 排杂网弧面应圆滑，无明显凹凸现象。

5.4 装配质量

5.4.1 所有零、部件必须经检验部门检验合格后方可装配。

5.4.2 各轴承部位温升不超过 28℃，各润滑部位不得有漏油现象。

5.4.3 各运转部件必须转动灵活，不得有碰撞和摩擦现象，各紧固件不得有松动现象。

5.4.4 产品表面应光洁、平整、美观，涂漆应符合 NJ/Z 3 中的“TQ-1-N-P”的质量要求。

6 检验规则

6.1 本标准性能指标的检验方法应按 JB/T 6282.2 的有关规定进行。

6.2 产品出厂前转动件必须进行不少于 0.5 h 的空运转试验，检查内容如下：

- a. 启动正常，运转平稳，无异常声音；
- b. 紧固件不得松动；
- c. 滚动轴承温升应符合本标准 5.4.2 条规定。

6.3 清理机均应由制造厂质量检验部门检验合格后方能出厂。

6.4 订货单位抽检产品质量时，应按 GB 2828 规定进行，抽查批量和合格质量水平 AQL 值由供需双方商定。

6.5 用户在遵守“产品使用说明书”所规定的使用、保管条件下，从提货之日起 12 个月内，产品确因制造质量不良而发生损坏或不能正常工作时，制造厂应无偿地为用户修理、更换或退货。

7 标志、包装、运输及储存

7.1 每台清理机均应有按 GB/T 13306 规定的标牌，内容如下：

- a. 产品名称；
- b. 产品型号；
- c. 出厂编号；
- d. 出厂日期；
- e. 制造厂名称。

7.2 清理机包装前应将所有外表面清理干净，外露加工表面应油封。

7.3 包装应符合 GB 6388 和 JB 2759 的有关规定。

7.4 每台清理机均应附下列文件：

- a. 产品合格证；
- b. 使用说明书；
- c. 用户意见调查表。

7.5 包装箱外壁的字样和标志应清晰，其内容如下：

- a. 产品型号及名称；

- b. 发货单位;
 - c. 包装箱尺寸: 长×宽×高, mm;
 - d. 净重、毛重, kg;
 - e. 收货单位名称和地址;
 - f. 起吊线位置、“轻放”、“请勿倒置”等标记。
- 7.6 清理机包装应牢固可靠, 要求防雨、防尘, 保证机器不受损坏, 出厂运输应符合有关规定。
- 7.7 清理机应存放在干燥、通风的场所。
-

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。

本标准由中国农业机械化科学研究院、邯郸棉机厂负责起草。

本标准主要起草人叶军、封兰英、段鸿书。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
籽 棉 清 理 机 技 术 条 件
JB/T 6282.1—1992

★

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

★

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8,000
1992年10月第一版 1992年10月第一次印刷
印数 1—500 定价 1.60 元
编号 0933

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>