



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6670~6671-93

辊 式 切 茶 机

1993-06-04 发布

1994-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

目 次

JB/T 6670—93	辊式切茶机	技术条件	(1)
JB/T 6671—93	辊式切茶机	试验方法	(4)

辊式切茶机 技术条件

1 主题内容与适用范围

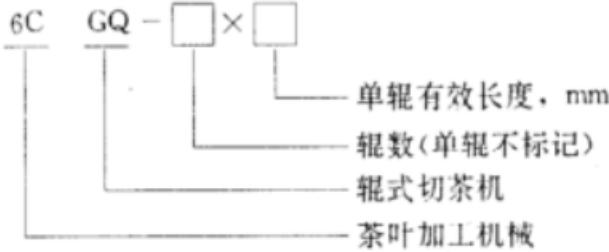
本标准规定了辊式切茶机的型号表示方法、技术要求、检验规则、标志、包装、运输与贮存等。
本标准适用于辊式切茶机(以下简称辊切机)。

2 引用标准

- GB 699 优质碳素结构钢技术条件
- GB/T 1804 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- 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 9438 灰铸铁件
- GB/T 13306 标牌
- NJ 89 农机具产品编号规则
- NJ/Z 3 农机具涂漆

3 型号与表示方法

按 NJ 89 的规定,辊式切茶机产品型号标记为:



标记示例:切辊有效长度为 800mm 双辊式切茶机型号为 6CGQ-2×800

4 技术要求

4.1 整机性能要求

4.1.1 以三级五等毛茶经 4.75mm(4 目)筛网的平面网筛机第一次筛分的头子茶为原料时,辊切机的主要性能指标应符合下表规定。

项 目	炒青类茶叶	烘青类茶叶
一次切断率 %	≥76.0	
一次碎茶率 %	≤2.6	
单位幅宽生产率 kg/(m·h)	≥650	≥450
千瓦时生产率 kg/(kW·h)	≥750	≥620

- 4.1.2 辊切机空载时噪声应不大于 80dB(A)。
- 4.1.3 辊切机在累计工作时间 300 h 内,使用有效度不得少于 98%。
- 4.1.4 运转部位的轴承温升不得大于 25℃,电动机温度不得超过许用温度。
- 4.2 一般要求
- 4.2.1 辊切机应符合本标准规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2.2 辊切机的刀片材料应采用 GB 699 中 45 钢,辊筒材料按 GB 9438 规定的 HT 200 制造。
- 4.2.3 凡与茶叶直接接触的零件材料不得影响茶叶品质。
- 4.2.4 辊切机外购件(电动机、电器等)应符合现行有关标准并具有合格证。
- 4.2.5 辊切机的外露转动件应有安全防护装置,容易松脱的零件应有可靠的防松措施。
- 4.2.6 零件的机械加工表面应无锈蚀和其他机械损伤。
- 4.2.7 铸件表面不得有影响强度和外观质量的裂纹、砂眼、气孔等铸造缺陷,非加工表面应清砂,并涂防锈漆。
- 4.2.8 锻件不得有夹层、折叠、裂纹、过烧、结痕等锻造缺陷。
- 4.2.9 焊接件的焊缝应牢固、平整,不得有烧穿、夹渣、未焊透等焊接缺陷。
- 4.2.10 钣金件表面应光滑平整,不得有裂纹、变形和明显影响外观质量的锤痕等缺陷,咬接处应均匀、牢固。其未注公差尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1804 中 c 级(粗糙级)规定。
- 4.2.11 冲压件应光滑平整,不得有裂纹、起翘、飞边、毛刺和明显拉痕等缺陷。其未注公差尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1804 中 m 级(中等级)的规定。
- 4.2.12 机械加工未注公差尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1804 中 m 级(中等级)的规定。
- 4.2.13 紧固连接件须经防锈处理。
- 4.2.14 辊切机的油漆应符合 NJ/Z 3 中 JQ-1-N-P 涂层质量要求。
- 4.3 装配要求
- 4.3.1 零部件须经检验合格,外购件、外协件应有合格证方可进行装配。
- 4.3.2 各转动部位和调节机构应灵活可靠,不得有卡滞现象。
- 4.3.3 切刀有效长度内与辊筒整个圆柱表面的间隙经调整后其偏差应不大于 0.60mm。
- 4.3.4 辊切机的各润滑部位不得渗漏油。
- 4.3.5 辊切机安装应牢固可靠,运转平稳,不得有异常响声。

5 检验规则

- 5.1 每台辊切机须经制造厂检验部门检验合格后,并附有产品合格证方能出厂。
- 5.2 每台辊切机在出厂前须经 5min 的空运转试验,试验必须符合本标准第 4.3.2 至 4.3.5 条规定。
- 5.3 每批产品随机抽样不得少于 3 台,检查外观和装配质量,如有不合格时,则应加倍数量进行复验,如仍有不合格者,该批产品为不合格品。
- 5.4 订货单位有权按本标准的有关规定对产品的制造质量进行抽检,抽样方案应按 GB 2828 的规定进行,抽样批量和合格质量水平 AQL 值由供需双方商定。
- 5.5 用户在遵守制造厂提供的产品使用说明书规定的使用和保管规则条件下,自提货之日起一年内(正常磨损除外)确因制造质量不良而发生损坏而不能正常使用时,制造厂应无偿地为用户维修或更换。

6 标志、包装、运输与贮存

- 6.1 每台辊切机应在明显部位固定铭牌,其规格应符合 GB/T 13306 的规定。

铭牌内容如下:

- a. 产品名称及型号;
- 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 产品的包装应符合交通部门的有关规定,包装应牢固可靠,应有防雨设施。
包装外壁标记内容如下:
- a. 产品名称及型号;
 - b. 制造厂名称;
 - c. 包装箱外壁尺寸(长×宽×高);
 - d. 发往地址和收货单位名称;
 - e. “小心轻放”、“不许倒置”、“防潮”等字样或标记。
- 6.3 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. 征求用户意见书。
- 6.4 产品应存放在干燥、通风和无有害气体的室内或防雨场所。

附加说明:

本标准由机械工业部中国农业机械化科学研究院提出并归口。

本标准由安徽省农业机械研究所负责起草。

本标准主要起草人字宗荣、管志敏、孙六莲、潘慎文、蒋鸿基。

www.bzxz.net

免费标准下载网