

# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7136.1—93

---

## 秸秆化学处理机 技术条件

1993-11-21 发布

1994-03-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发 布

## 秸秆化学处理机 技术条件

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了秸秆化学处理机的术语、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装与贮存。

本标准适用于搅拌器为单轴多层侧指式结构,并具有秸秆均匀喂入功能的秸秆化学处理机或机组(以下简称处理机)。其他结构的处理机也可参照使用。

## 2 引用标准

|             |                            |
|-------------|----------------------------|
| GB 699      | 优质碳素结构钢 技术条件               |
| GB 1184     | 形状和位置公差 未注公差的规定            |
| GB 1801     | 公差与配合 尺寸至 500 mm 孔、轴公差带与配合 |
| GB 7284     | 框架木箱                       |
| GB 9174     | 一般货物运输包装通用技术条件             |
| GB 9239     | 刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定          |
| GB 11365    | 锥齿轮和准双曲面齿轮精度               |
| JB/T 7136.2 | 秸秆化学处理机 试验方法               |
| ZB B93 022  | 铡草机 技术条件                   |
| NJ/Z 3      | 农机具 涂漆                     |

## 3 术语

## 3.1 秸秆化学处理机

将秸秆和化学药液进行物理化学处理的机械。

## 3.2 纵向解纤

秸秆段受机械作用沿纵向产生裂纹或破裂的变化。

## 4 技术要求

## 4.1 一般技术要求

4.1.1 产品应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.1.2 处理机必须有可靠的安全防护装置。

4.1.3 生产试验中轴承温升不得超过 25℃。

4.1.4 搅拌器内腔按 NJ/Z 3 规定的 TQ-2-F 涂漆,其他部位按 NJ/Z 3 规定的 TQ-1-B(N)-P 涂漆。

## 4.2 主要技术指标

4.2.1 化学处理物料以小麦秸、稻草、玉米秸为主,含水率不超过 15%。吹送高度在 2.5~3 m、水平吹送距离在 4~7 m 范围内时,其主要技术指标应符合表 1 的规定。

表 1

| 项 目                       |        | 指 标       |
|---------------------------|--------|-----------|
| 搅拌均匀度变异系数 $V$ , %         |        | $\leq 10$ |
| 纵向解纤率 %                   |        | $\geq 75$ |
| 噪 声 dB(A)                 |        | $\leq 90$ |
| 纯工作时间千瓦小时生产率<br>kg/(kW·h) | 小麦秸、稻草 | 100       |
|                           | 干玉米秸   | 80        |

4.2.2 首次故障前平均工作时间不少于 120 h。

#### 4.3 主要零部件技术要求

4.3.1 动刀、定刀、刀轮的制造应符合 ZB B93 022 的规定。

##### 4.3.2 搅拌轴、刀轮轴及各传动轴

4.3.2.1 材料应采用 GB 699 规定的 45 钢制造。

4.3.2.2 调质处理硬度为 217~255 HB。

4.3.2.3 与滚动轴承配合部位应按 GB 1801 规定的 K6 制造,轴颈部位的表面粗糙度  $R_a$  值为  $1.6 \mu\text{m}$ ,与公共轴线的同轴度公差应符合 GB 1184 规定的 7 级。

4.3.3 加工齿轮的精度应符合 GB 11365 规定的 9-9-8-c-C。

##### 4.3.4 焊接件

焊缝应牢固平整,不允许有断焊、虚焊、裂纹、气孔等影响强度的缺陷,并清除焊渣和毛刺。

4.3.5 钣金件表面应平整,过渡部分应平滑,咬口紧密、牢固。

4.3.6 铸铁件不允许有气孔、砂眼、毛刺等铸造缺陷。

#### 4.4 装配技术要求

4.4.1 所有零部件需经检验合格,外购件、协作件具有合格证方可进行装配。

4.4.2 搅拌器转子、刀轮组装后应做静平衡试验。许用不平衡量应符合 GB 9239 规定的 G16 级。

4.4.3 喂入器组装后,应运转灵活,预铡切喂入辊单边喂入不得有卡死现象。

4.4.4 离合器组装后,应操纵灵活,结合平稳、可靠,分离彻底。

4.4.5 药液供应及喷洒系统应密闭,不漏液、漏气。

4.4.6 总装后,所有运转部件应运转正常、平稳。各紧固件必须拧紧,不得有松动现象。

#### 5 试验方法

按 JB/T 7136.2 的规定。

#### 6 检验规则

##### 6.1 出厂检验

6.1.1 每台处理机需经制造厂质量检验部门检验合格,并签发合格证后方可出厂。

6.1.2 处理机出厂前,必须在额定转速下进行不少于 30min 的空运转试验,并应满足第 4.4.1 条、4.4.3 条、4.4.4 条、4.4.5 条和 4.4.6 条的要求。如有不合格项经修复检验合格后方可出厂。

##### 6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 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;
- 正常生产时,每 3 年至少进行一次型式检验;
- 产品停产 3 年后恢复生产时;

e. 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.2.2 随机抽取不少于 2 台处理机进行检验。

6.2.3 采用正常检查一次抽样方案,检查批量  $N=2\sim 8$  台。项目分类、抽样方案与判定规则见表 2。

当被检查的不合格数小于或等于  $A_c$  时,该批产品被判为合格;当被检查的不合格数大于或等于  $R_e$  时,则该批产品被判为不合格。

表 2\*

| 项目分类 |            | A   | B   | C   |
|------|------------|---|---|---|
| 抽样方案 | 项目名称       | 搅拌均匀度变异系数;纵向解纤率;纯工作时间千瓦小时生产率;主要零部件项次合格率达 85% 以上 | 噪声;首次故障前平均工作时间;搅拌器转子静平衡精度;刀轮组装后的静平衡精度;动刀片质量差异;叶片及叶片托板之和的质量差异;动爪质量差异 | 焊接、铸造、钣金、涂漆质量;吸入器、离合器、药液系统、总装的装配质量;空运转;标志、标记、包装 |
|      | 项目数        | 4   | 7   | 12  |
|      | 检查水平       | I   | I   | I   |
|      | 样本字码       | A   | A   | A   |
|      | 样本数        | 2   | 2   | 2   |
| 判定规则 | AQL        | 6.5   | 40  | 100   |
|      | $A_c, R_e$ | 0, 1  | 2, 3  | 5, 6  |

## 7 质量保证期

在使用单位遵守使用说明书规定的条件下,自购进日期起 1 年内,因制造质量不良而发生损坏时,制造厂应负责包修、包换、包退。

## 8 标志、包装与贮存

8.1 每台处理机应在明显位置固定产品标牌,标牌上应注明:

- 制造厂名称;
- 产品名称;
- 产品型号或规格;
- 主轴转速, r/min;
- 生产率, kg/h;
- 配套动力, kW;
- 机器重量, t;
- 出厂日期或产品编号。

8.2 在机壳明显位置用红色箭头标明搅拌轴、刀轮轴等主要工作件的旋转方向,用适当标记标出离合操作挡位及润滑点,标明电器按钮及显示元件的功用。

8.3 处理机出厂时,应按 GB 9174 中的第 4.1.2 条及 GB 7284 进行包装,保证产品不受损坏。

8.4 随机供应的附件、备件及工具应齐全。

8.5 随机供应的技术文件有:

- 装箱单;
- 产品质量检验合格证;
- 产品使用说明书;
- 用户意见调查表。

8.6 贮存

8.6.1 在室内存放时,应有良好的通风和防潮措施。

8.6.2 露天存放时,底部应垫以支承物,并有防雨措施。

---

附加说明:

本标准由机械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。

本标准主要起草人杨文大。