

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7883. 1—2000

稻壳膨化机 技术条件

Technical specification for machine of expanding rice hull

2000-03-30 发布

2000-10-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 JB/T 7883.1—1999 (ZB B92 012—89)《稻壳膨化机 技术条件》的修订。

本标准与 JB/T 7883.1—1999 相比,主要技术内容改变为:出厂检验的验收规则修改为“出厂检验的各项要求全部合格,并附有制造厂检验部门的产品质量合格证,方可出厂”。

本标准自实施之日起代替 JB/T 7883.1—1999。

本标准由呼和浩特畜牧机械研究所提出并归口。

本标准起草单位:呼和浩特畜牧机械研究所、辽宁省农牧业机械研究所。

本标准主要起草人:海玉荣、李常勤、曹旭弦。

稻壳膨化机 技术条件

代替 JB/T 7883.1—1999

Technical specification for machine of expanding rice hull

1 范围

本标准规定了稻壳膨化机（以下简称膨化机）的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于螺杆式膨化机。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804—1992 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB/T 4879—1985 防锈包装
- GB/T 13306—1991 标牌
- JB/T 5673—1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件
- JB/T 7883.2—1999 稻壳膨化机 试验方法

3 技术要求

3.1 一般技术要求

- 3.1.1 膨化机应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样与技术文件制造。
- 3.1.2 所有自制零部件必须经检验合格。外购件与协作件必须有合格证方可进行装配。
- 3.1.3 喷口间隙应可调，其范围为 2~7 mm。
- 3.1.4 供料口处应设有除铁装置。

3.2 主要技术性能指标

3.2.1 在稻壳含水率为 15%，稻秕含量不大于 3%的条件下，膨化机的生产率指标应达到表 1 的规定，千瓦小时生产率指标应达到表 2 的规定。

表 1			kg/h
锥螺杆大端直径 mm	118	150	180
细粒膨化稻壳	≥190	≥380	≥780
粗粒膨化稻壳	≥240	≥580	≥1000

表 2 kg/ (kW · h)

锥螺杆大端直径 mm	118	150	180
细粒膨化稻壳	≥9.6	≥10	≥14
粗粒膨化稻壳	≥12	≥14	≥18

- 3.2.2 锥螺杆工作寿命不少于 120 h。
- 3.2.3 膨化机正常作业时，噪声 L_p 不得超过 85 dB (A)。
- 3.2.4 细粒膨化稻壳的膨化率不低于 90%，粗粒膨化稻壳的膨化率不低于 70%。
- 3.2.5 膨化机首次无故障作业时间 120 h。
- 3.3 主要零件的技术要求

主要零件的材料和热处理要求应达到表 3 的要求。

表 3

零件名称	材 料	热 处 理 要 求
锥螺杆	25GMo3	外表面淬火 62-65 HRC
锥 套	40Cr	内表面局部淬火 48-50 HRC
喷 嘴	T8	内表面淬火 48-50 HRC

- 3.4 其它要求
- 3.4.1 各零件加工部位的未注尺寸公差均按 GB/T 1804 中的 IT14 级精度制造；未注形状位置公差按 GB/T 1184 中的 12 级精度制造。
- 3.4.2 所有铸件、焊件不允许有影响外观和降低强度的裂纹、气孔、夹渣、烧穿、假焊及漏焊等现象。焊接尺寸公差均按 GB/T 1804 中的 IT18 级精度制造。
- 3.4.3 空运转时轴承处的温升应小于 15℃，负载时温升应小于 35℃。
- 3.5 安装要求
- 3.5.1 所有联接件、紧固件的联接必须牢固、可靠。
- 3.5.2 喷口间隙应均匀、对称，径向最大间隙与最小间隙之差应小于 0.3 mm。
- 3.5.3 装配后主轴、供料器轴及转盖等应转动灵活，无卡滞现象。
- 3.5.4 润滑部位应加润滑油或润滑脂润滑。外露表面、附件和备件的防锈要求应符合 GB/T 4879 的规定。
- 3.5.5 传动装置必须有防护罩。
- 3.5.6 外观质量应符合下列规定：
- a) 膨化机外表面应光滑、平整；
 - b) 涂漆应符合 JB/T 5673 中普通耐候涂层的规定。允许按照用户的要求选用涂料，但涂漆质量不得低于上述标准的规定。

4 试验方法

试验方法按 JB/T 7883.2 的规定。

5 检验规则

5.1 出厂检验

5.1.1 膨化机总装后,在额定转速下逐台进行不少于 10 min 的空运转,应运转平稳,不得有异常声音,各联接件、紧固件不得出现松动。

5.1.2 其它要求应符合 3.5.2、3.5.3 和 3.5.4 的规定。

5.1.3 型式检验

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 产品转厂生产时;
- b) 正式生产后,产品结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 长期停产后恢复生产时;
- d) 合同规定要进行型式检验时;
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

5.2 验收规则

5.2.1 出厂检验的各项要求全部合格,并附有制造厂检验部门的产品质量合格证,方可出厂。

5.2.2 订货单位有权按第 3 章的规定复查技术性能(或生产试验)指标是否合格,抽样方案和判定规则与供货单位协商。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 膨化机应有润滑、操作、旋转方向和安全等醒目标志。

6.1.2 每台机器在明显部位固定产品标牌,其尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。

6.1.3 产品标志的基本内容包括:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称;
- c) 商标;
- d) 产品型号或标记;
- e) 制造日期或生产批号;
- f) 主电动机功率。

6.2 包装运输

6.2.1 膨化机包装为箱装。机器底部固定在枕木上,不得倒置。包装须备有防潮措施。

6.2.2 包装必须牢固、可靠,并应符合运输和装载的要求。

6.2.3 包装外壁应有明显的文字标记或符号。内容包括:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称、规格、型号;
- c) 收货单位、地址;
- d) 质量、箱号、外廓尺寸;
- e) 起吊线、重心、“不许倒置”等字样及符号。

6.2.4 随机供应的附件、备件和工具应齐全。

6.2.5 每台膨化机应附带下列文件：

- a) 产品质量合格证；
- b) 使用说明书；
- c) 装箱清单；
- d) 三包凭证。

6.2.6 出口的包装应符合外贸部门的有关规定。

6.3 贮存

6.3.1 产品存放应有良好的通风与防潮设施。

6.3.2 存放时产品底部应垫支承物。

7 制造厂的保证

用户在遵守膨化机使用说明书所规定的保管和使用条件下,在 1 年的三包期内确因制造质量不良发生损坏,其销售者、修理者、生产者按《农业机械产品修理、更换、退货责任规定》的要求应负责包修、包换、包退。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
稻壳膨化机 技术条件
JB/T 7883. 1—2000

*

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 10000
2000年8月第一版 2000年8月第一次印刷
印数 1—500 定价 10.00 元
编号 2000—069

机械工业标准服务网: <http://www.JBac.cn>



www.bzxz.net

免费标准下载网