

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7884.1~7884.4—1999

---

### 锯 齿 轧 花 机

Saw gin

1999-09-17 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 目 录

JB/T 7884.1—1999	锯齿轧花机	技术条件 .....	1
JB/T 7884.2—1999	锯齿轧花机	试验方法 .....	7
JB/T 7884.3—1999	锯齿轧花机	肋条 .....	17
JB/T 7884.4—1999	锯齿轧花机	阻壳肋条 .....	23

## 前 言

本标准是对 NJ 112—84《锯齿轧花机》的修订。本标准与 NJ 112—84 相比，主要技术内容改变如下：

1. 对轧花机的安全防护设施提出了具体要求；
2. 增加了可靠性的内容；
3. 增加了型式检验的内容。

本标准自实施之日起代替 NJ 112—84。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：邯郸棉花机械厂。

本标准起草人：高莉、杨国庆、李付堂。

本标准于 1975 年首次发布，1984 年第一次修订，本次修订是第二次修订。

锯齿轧花机 技术条件

代替 NJ 112—84

Specifications for saw gin

1 范围

本标准规定了锯齿轧花机的分类、技术要求、检验规则及标志等。  
本标准适用于锯齿轧花机 (以下简称轧花机)。

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 1103—72 棉花(细绒棉)
- GB/T 9239—1988 刚性转子平衡品质许用不平衡的确定
- JB/T 7886.1—1999 锯齿轧花机、锯齿剥绒机 锯片
- JB/T 7886.2—1999 锯齿轧花机、锯齿剥绒机 隔圈
- JB/T 7886.3—1999 锯齿轧花机、锯齿剥绒机 毛刷
- JB/T 7884.2—1999 锯齿轧花机 试验方法
- JB/T 7884.3—1999 锯齿轧花机 肋条
- JB/T 7884.4—1999 锯齿轧花机 阻壳肋条

3 型式与基本参数

3.1 型式

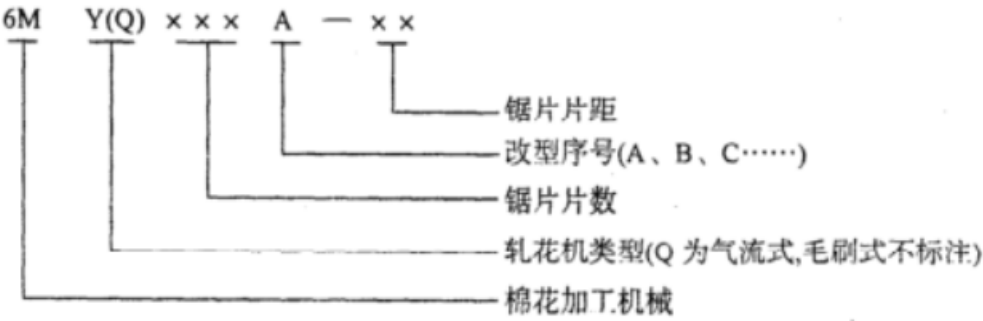
按照刷棉方式, 轧花机分为毛刷式和气流式两种类型。

3.2 基本参数见表 1。

表 1

锯片片距 mm	18 (19.4)	17		16	
锯片外径 mm	320	320	406	320	406

3.3 标记



### 3.4 标记示例

片距为 17mm, 锯片片数为 120 片, 经第一次改型的毛刷式锯齿轧花机, 标记为:

6MY120A—17

## 4 技术要求

4.1 轧花机应符合本标准的要求, 并按经规定程序批准的产品图样和技术文件制造。

4.2 籽棉应经过清理, 达到棉花初加工的工艺质量要求。其纤维长度为 23~33mm, 含水率不大于 10%。

### 4.3 主要性能

4.3.1 机器本身应有配套的清花、喂花等附属设备。

4.3.2 用锯片  $\phi 320\text{mm}$  的轧花机加工二、三级籽棉时, 其片时产量应不低于 6kg。

4.3.3 皮棉质量、品级、长度不允许低于原级标准。其它各项指标应符合 GB 1103 的规定。

4.3.4 每百千克皮棉耗电量应不大于  $3.5\text{kW}\cdot\text{h}$ 。

4.3.5 噪声应不大于 85dB(A)。

4.3.6 机器应有较好的密封性能。

### 4.3.7 安全防护要求

4.3.7.1 应有必要的安全防护装置。

4.3.7.2 安全防护装置的设计, 应符合 GB 10395.1—1989 中 3.2 的规定。

4.3.7.3 安全防护装置的结构应按 GB 10395.1—1989 中 6.2、6.3 的规定。

4.3.7.4 随机提供的使用说明书应提示操作和安全保养的安全注意事项。

### 4.4 主要零部件的质量要求

4.4.1 锯片应符合 JB/T 7886.1 的规定。

4.4.2 肋条应符合 JB/T 7884.3 的规定。

4.4.3 隔圈应符合 JB/T 7886.2 的规定。

4.4.4 毛刷条应符合 JB/T 7886.3 的规定。

4.4.5 阻壳肋条应符合 JB/T 7884.4 的规定。

### 4.4.6 锯片辊筒

a) 锯片及隔圈串装于锯片轴后应紧固, 两端锯片之间的长度尺寸偏差应不大于  $\pm 0.5\text{mm}$ ;

b) 锯片圆筒径向跳动不大于 1mm, 锯片端面全跳动不大于 0.3mm。

### 4.4.7 毛刷辊筒

a) 毛刷辊筒的鬃毛尖端应在同一圆周上, 应整齐一致, 其高低差不大于 1.5mm;

b) 毛刷辊筒的动平衡应符合附录 A 中规定的 G16 级要求。

### 4.4.8 工作箱

a) 两墙板的平行度应不大于 1.5mm;

b) 相邻两肋条工作部位间距应在 2.8~3.3mm 之间;

c) 肋条排工作部位应光滑平整, 在 500mm 长度内其高低差不得超过 0.5mm;

d) 工作箱内部应光洁、匀滑, 不允许有裂纹、毛刺等缺陷。

#### 4.4.9 空气箱(气流式)

- a) 空气箱应具有良好的密封性;
- b) 风口内壁要求光洁,不允许有任何阻碍气流方向、造成气流紊乱的毛刺、飞边等缺陷;
- c) 风嘴应调节灵活,保证风嘴与锯片圆筒的间距不超过 1mm。

#### 4.5 总装要求

4.5.1 所有零部件必须检验合格;外购件、外协件必须有合格证书,方可进行装配。

4.5.2 各运转部件应转动灵活。各紧固件不得有松动现象。

4.5.3 工作箱开闭应灵活,肋条不得与锯片摩擦。

4.5.4 各轴承部位连续工作一小时,其温升不得超过 25℃。

#### 4.6 外观质量要求

4.6.1 产品外表面应光洁、平整、美观;漆层均匀、牢固;无显著流痕、皱皮、气泡、漏涂等缺陷

4.6.2 零件加工表面均应涂上防锈油。

#### 4.7 可靠性

轧花机的有效度应不大于 90%。

### 5 试验方法

试验方法按 JB/T 7884.2 的规定进行。

### 6 检验规则

检验分出厂检验和型式检验。

#### 6.1 出厂检验

6.1.1 产品出厂前应经制造厂检验部门检验合格,并附有合格证书和使用说明书方可出厂。

#### 6.1.2 检验项目

检验项目为本标准 4.3.7、4.4.6、4.4.7、4.4.8、4.4.9、4.5、4.6 规定的内容。

6.1.3 出厂检验应逐台进行。

#### 6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品试制鉴定时;
- b) 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;
- c) 产品停产一年以上,恢复生产时;
- d) 批量生产的产品,为了了解产品质量稳定性,周期性检验时;
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.2.2 检验项目为本标准中规定的全部技术要求项目。

6.2.3 型式检验如有不合格时,应对该项加倍数量复验,如仍不合格,判定为不合格。

6.2.4 用户有权按本标准对产品进行检查,如有不合格者,应由制造厂负责修理或退换。

### 7 标志与包装

7.1 产品上应有标牌,其内容如下:

- a) 制造厂名;
- b) 制造厂编号;
- c) 出厂日期;
- d) 产品型号及名称;
- e) 主要技术规格。

7.2 包装箱内部应衬有防雨材料,并附有下列技术文件:

- a) 产品使用说明书;
- b) 产品检验合格证;
- c) 装箱单。

7.3 包装箱外壁应标注:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称和型号;
- c) 毛质量, kg;
- d) 包装箱尺寸(长×宽×高), mm×mm×mm;
- e) 出厂年月;
- f) 到站及收货单位;
- g) 发货及发货单位;
- h) 标明“向上”、“小心轻放”、“系索位置”、“防潮”等字样或标志。

7.4 机器存放地点应平整,通风良好,并应防潮和防蚀。

附录 A

(标准的附录)

转子容许不平衡量的计算

A1 毛刷滚筒的动平衡精度采用 GB/T 9239—1988 中规定的 G16 级。

A2 应用举例

例如：毛刷滚筒的最大工作转速  $n=1500\text{r/min}$ ，在 GB/T 9239—1988 图 2 中的水平坐标上查得，对应于 G16 级在垂直轴上查得许用偏心距  $e=0.08\text{mm}$ ，毛刷滚筒的质量  $M=50\,000\text{g}$ ，则该滚筒的许用不平衡量为：

$$Me = 50\,000 \times 0.08 = 4\,000(\text{g} \cdot \text{mm})$$

---