

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

前 言

本标准是对 NJ 334—84《锯齿轧花机 阻壳肋条》的修订。本标准与 NJ 334—84 相比，主要技术内容改变如下：

——调整了试验方法和检验规则。

本标准自实施之日起代替 NJ 334—84。

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。

本标准负责起草人：高莉、杨国庆、李付堂。

本标准于 1984 年首次发布。

锯齿轧花机 阻壳肋条

代替 NJ 334—84

Saw gin—Blocking rib

1 范围

本标准规定了锯齿轧花机的阻壳肋条的型式与基本尺寸、技术要求、检验规则、标志与包装等内容。

本标准适用于锯齿轧花机的阻壳肋条(以下简称肋条)。

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 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 9439—1988 灰铸铁件

3 型式与基本尺寸

3.1 肋条按其形状分为Ⅰ型和Ⅱ型两种类型。

a) Ⅰ型为弓形肋条,其型式与基本尺寸应分别符合图1、图2、图3的规定。

b) Ⅱ型为半弓形肋条,其型式与基本尺寸应分别符合图4、图5、图6的规定。

3.2 标记示例

a) 弓形肋条标记为:

弓形肋条:Ⅰ—JB/T 7884.4—1999

弓形边(左、右)肋条:Ⅰ左(右)JB/T 7884.4—1999

b) 半弓形标记为:

半弓形肋条:Ⅱ—JB/T 7884.4—1999

半弓形边(左、右)肋条:Ⅱ左(右)—JB/T 7884.4—1999

4 技术要求

4.1 肋条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 弓形肋条应采用 GB/T 9439 中规定的 HT 200 材料制造。毛坯应进行时效处理。

4.3 弓形肋条加工表面不允许有砂眼、气孔、锈斑等降低强度的缺陷。

4.4 半弓形肋条应进行调质处理,其硬度为 196~241 HB。如软氮化处理其硬度不小于 550 HV。

4.5 肋条工作弧面及两侧面应光滑。

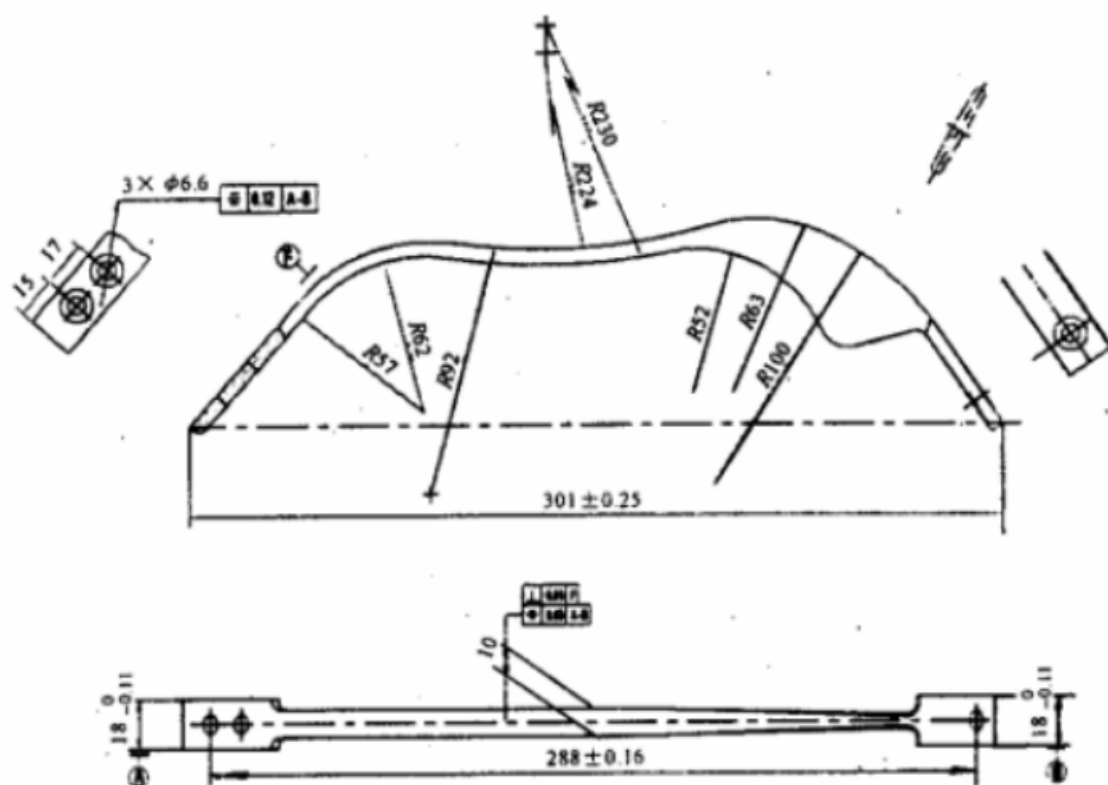


图 1 I型肋条

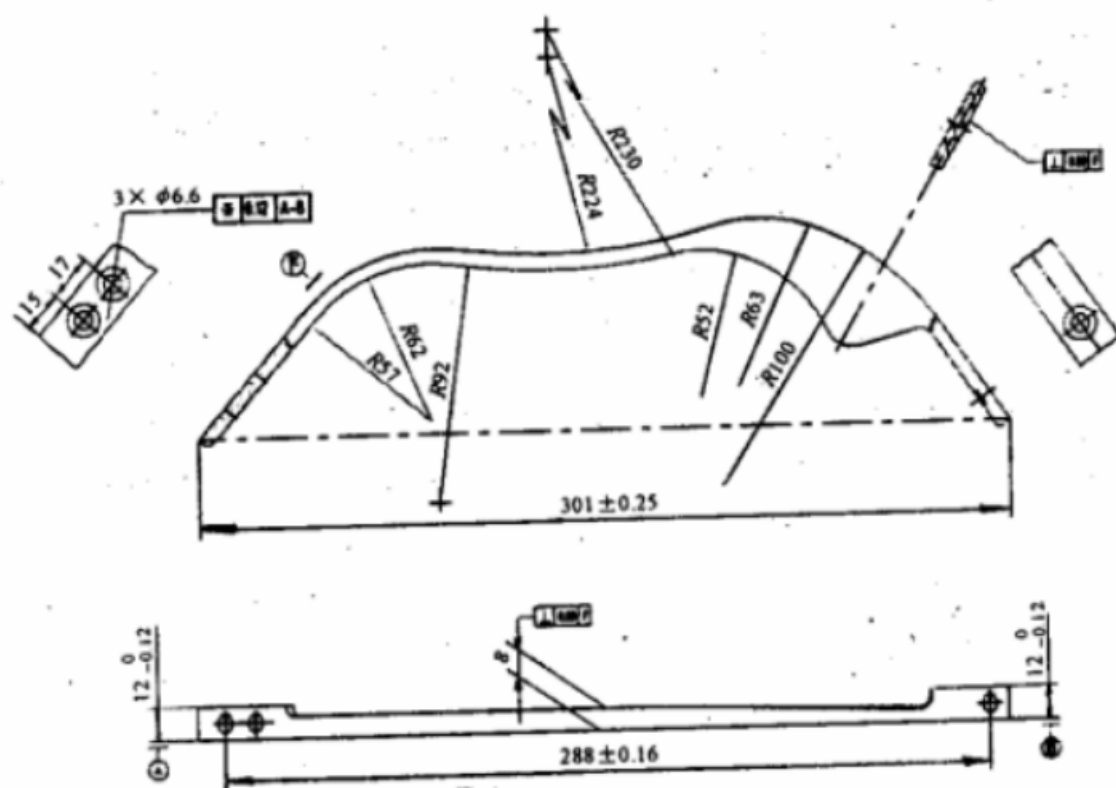


图 2 I型左边肋条

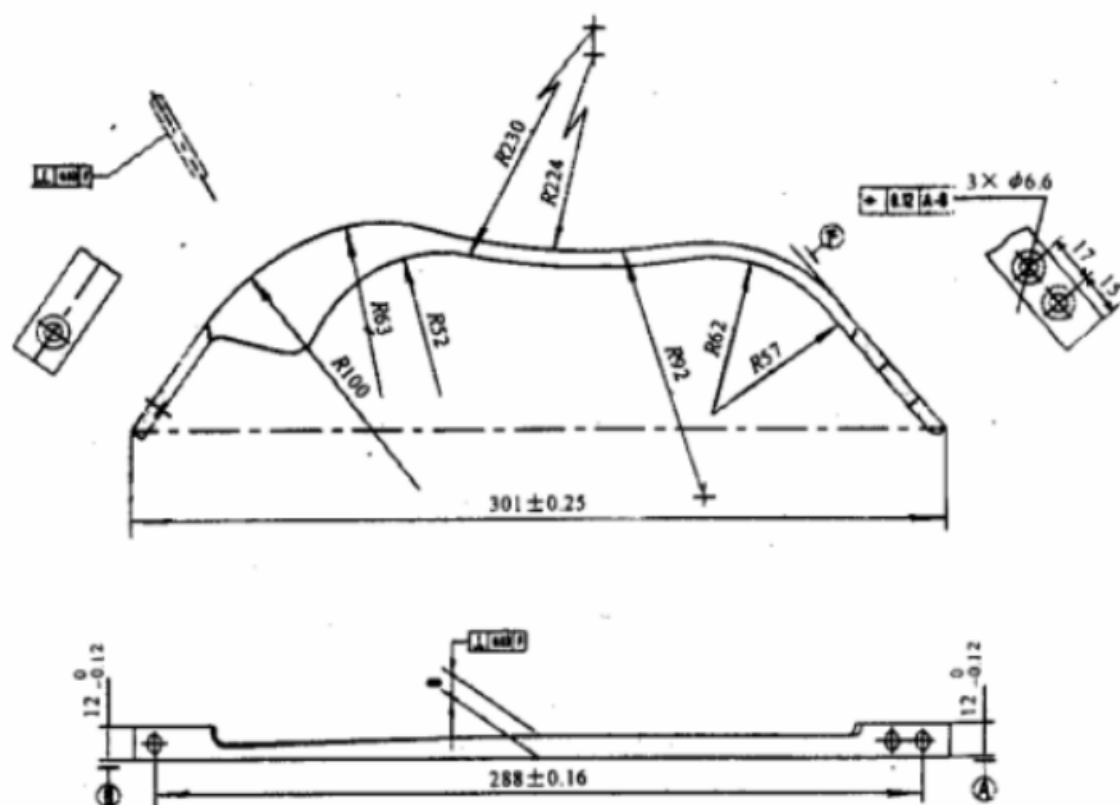


图 3 I 型右边肋条

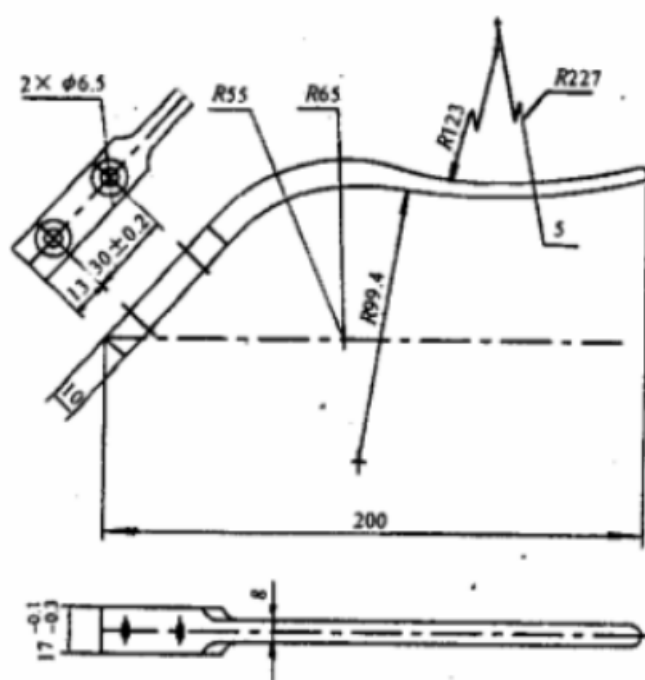


图 4 II 型肋条

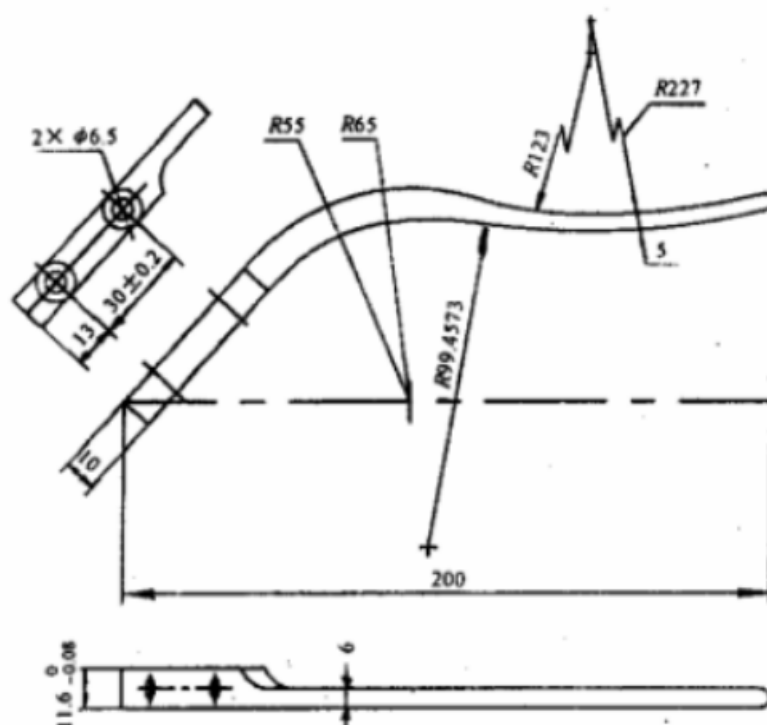


图 5 II型左边肋条

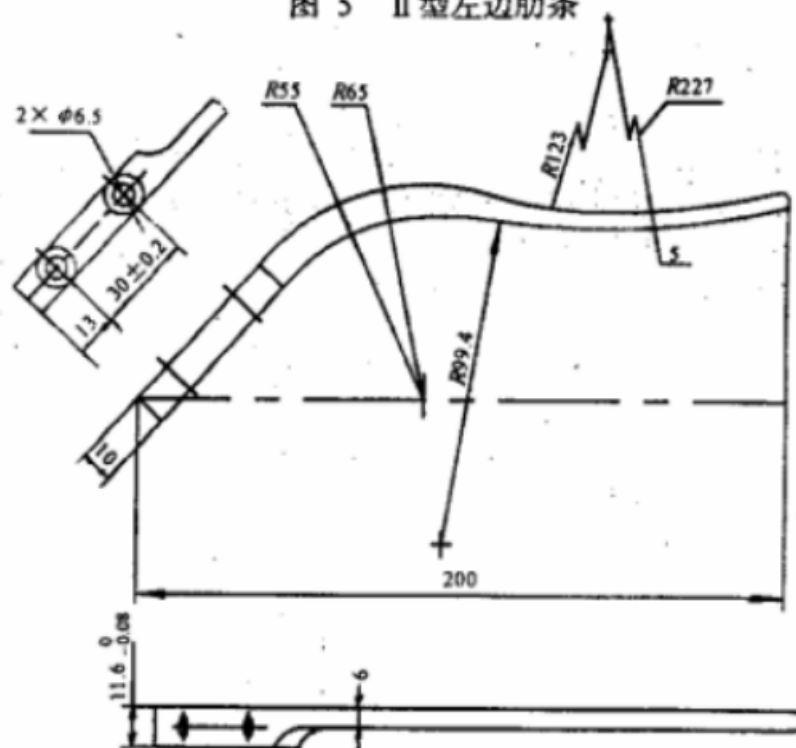


图 6 II型右边肋条

5 试验方法与检验规则

5.1 试验方法

5.1.1 工作段硬度的检验,用硬度计测三点,取最大值。

5.1.2 工作弧面用样板或专用检具检验。

5.2 检验规则

5.2.1 产品出厂前必须经制造厂检验部门检验合格后,并附有合格证方可出厂。

5.2.2 检验内容为本标准的全部技术要求。

5.2.3 抽样检查和判断处置规则按 GB/T 2828 的规定,推荐采用正常检查一次抽样方案, S-1 特殊检查水平,合格质量水平(AQL)为 6.5,也可由供需双方协商确定。

6 标志与包装

6.1 肋条上脚板表面上应印有制造厂标记。

6.2 肋条装箱时应涂上防锈剂,箱内应用防潮纸分层隔开。

6.3 肋条应装入木制包装箱, I、II 型肋条应分别装箱。

6.4 每一箱内应有制造厂的质量检验合格证。

6.5 包装箱外壁应有如下标记:

- a) 制造厂名称;
 - b) 肋条的标记;
 - c) 包装的质量, kg;
 - d) 出厂年月;
 - e) 到站及收货单位;
 - f) 发货站及发货单位;
 - g) “轻放”、“防潮”等字样或标记。
-