

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7885.1~7885.3—1999

---

### 锯 齿 剥 绒 机

Saw linter

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 95—84《锯齿剥绒机 技术条件》的修订。本标准与 NJ 95—84 相比，主要技术内容改变如下：

1. 对剥绒机的安全防护设施提出了具体的要求；
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 95—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。

本标准负责起草人：高莉、杨国庆、李付堂。

本标准于 1974 年首次发布，1984 年第一次修订，本次修订为第二次修订。

# 锯齿剥绒机 技术条件

代替 NJ 95—84

Specifications for saw linter

## 1 范围

本标准规定了锯齿剥绒机的分类、技术要求、检验规则及标志等。

本标准适用于锯齿剥绒机(以下简称剥绒机)。

## 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 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 9239—1988 刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定
- GB 10395.1—1989 农林拖拉机和机械 安全技术要求 第一部分:总则
- JB/T 7885.2—1999 锯齿剥绒机 试验方法
- JB/T 7885.3—1999 锯齿剥绒机 肋条
- 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
- FJ 386—1967 棉短绒

## 3 型式与基本参数

### 3.1 型式

按照剥绒方式，剥绒机分为锯齿式和气流式两种类型。

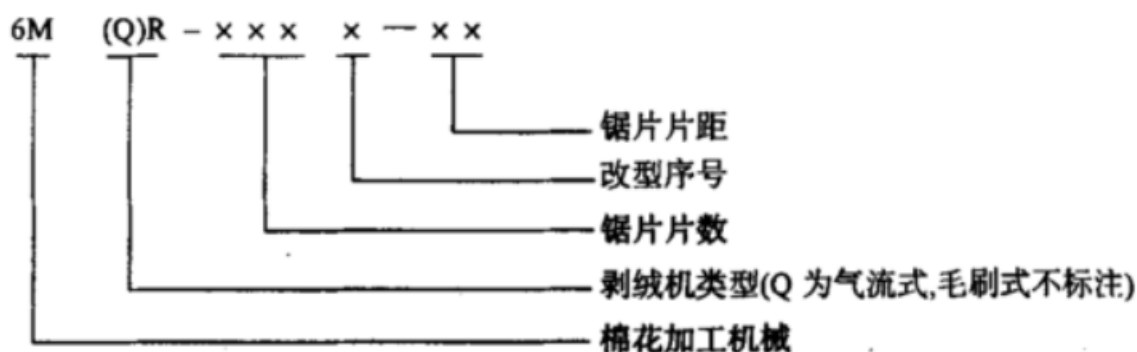
### 3.2 基本参数

基本参数见表 1。

表 1

锯片外径 mm	320		406
锯片片距 mm	10	11.11	10

### 3.3 标记



### 3.4 标记示例

片距 10mm, 锯片片数为 160 的毛刷式锯齿剥绒机

标记为: 6MR-160-10

## 4 技术要求

4.1 剥绒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 棉籽应经过清理, 其含水率不大于 12.5%。

### 4.3 主要性能

4.3.1 用二、三级籽棉轧花后的棉籽, 毛头率在 0.4%~0.6% 时, 其分道片时产绒量不应低于下列数值:

头道 0.16kg/片时

二道 0.17kg/片时

三道 0.11kg/片时

4.3.2 短绒质量应符合 FJ 386 的规定。

4.3.3 每百千克短绒耗电量不得大于 60kW · h。

4.3.4 噪声应不大于 85dB(A)。

4.3.5 机器应有较好的密封性能。

### 4.3.6 安全防护要求

4.3.6.1 应有必要的安全防护设施。

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

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

4.3.6.4 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 7885.3 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 短绒道内壁口处应光滑、平整、无毛刺, 并不得漏风。

### 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不超过  $\pm 0.5\text{mm}$ 。

b) 锯片辊筒径向跳动不大于 1mm, 锯片端面跳动不大于 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,其高低差应不大于 1.5mm。
- b) 毛刷辊筒的动平衡应符合附录 A (标准的附录)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 2.7~3.1mm 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) 拨籽辊叶板两端与工作墙板的间隙不得大于 2mm;
- e) 剥绒墙板与主梁应垂直,其垂直度要求在 100mm 长度内,不得大于 0.1mm;
- f) 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

- a) 空气箱应具有良好的密封性;
- b) 风口横截面尺寸应一致,其宽度方向的偏差在全长范围内不超过  $\pm 0.5\text{mm}$ ;
- c) 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。

#### 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 剥绒机进料机构应保证进料通畅,并应具备能吸附混在棉籽中的钢铁质夹杂物的磁铁装置。
- 4.5.5 连续工作一小时各轴承部位温升不得超过 25℃。

#### 4.6 外观质量

- 4.6.1 产品外表面质量应光洁、平整、美观;漆层均匀、牢固;无显著流痕、皱纹、气泡、漏涂等缺陷。
- 4.6.2 零件加工表面均应涂防锈油。

#### 4.7 可靠性

剥绒机的有效度(使用可靠性)应不低于 90%。

### 5 试验方法

试验方法按 JB/T 7885.2 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 检验项目为本标准 4.3.6.1、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,判断处置原则应符合 GB/T 2828 的规定。

#### 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,按 JB/T 7885.2 进行检验。

6.2.3 型式检验如有不合格项时,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更换。

## 7 标志与包装

7.1 产品上应有标牌,其内容如下:

- a) 制造厂名称;
- b) 出厂编号;
- 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) 质量(kg);
- d) 包装箱尺寸(长×宽×高);
- e) 出厂年月;
- f) 到站及收货单位;
- g) 发货站及发货单位;
- 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：

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

---