

前 言

本标准是对 NJ 92—84《锯齿剥绒机 肋条》的修订。本标准与 NJ 92—84 相比，主要技术内容改变如下：

1. 调整了型式与基本尺寸。
2. 修改了试验方法与检验规则。

本标准自实施之日起代替 NJ 92—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 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 肋条

代替 NJ 92—84

Saw linter—Rib

1 范围

本标准规定了锯齿剥绒机肋条的型式与基本尺寸、技术要求、检验规则、标志与包装等。
本标准适用于锯齿剥绒机肋条(以下简称肋条)。

2 型式与基本尺寸

2.1 肋条的型式与基本尺寸应符合图 1 的规定。

2.2 标记示例

剥绒机肋条标记为:

剥绒肋条 JB/T 7885.3—1999

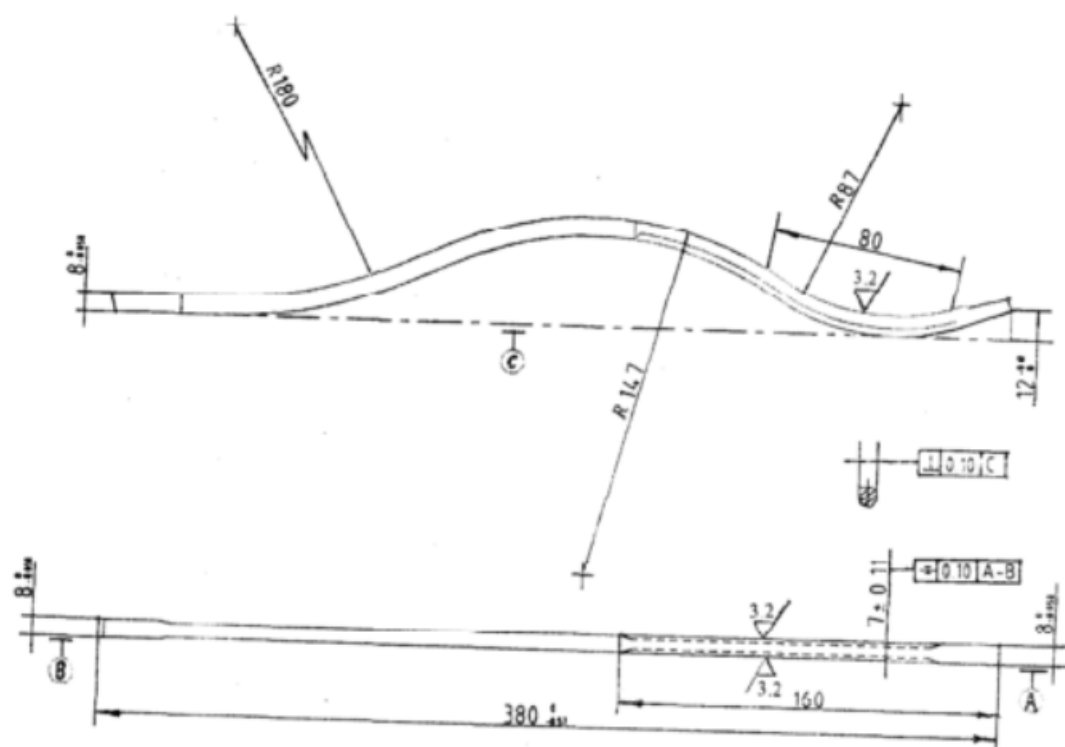


图 1

3 技术要求

3.1 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。

- 3.2 肋条工作部位的硬度应为 35—45 HRC。
- 3.3 肋条工作部位热处理后, 不允许出现影响光洁度的氧化层。
- 3.4 肋条表面不允许有毛刺、裂纹或其它降低强度的缺陷。
- 3.5 肋条表面应进行防锈处理。

4 出厂检验和验收规则

- 4.1 产品出厂前必须经制造厂检验部门检验合格后方可出厂。
- 4.2 肋条工作弧面应逐个用检验样板检验。
- 4.3 肋条要求在专用检具上分组排装检验, 每组为 70 根, 要求肋条之间间距均匀, 曲面匀滑一致。
- 4.4 肋条应分批提交验收, 每批数量不应超过 1000 根, 其抽样数时如下:
 - a) 外观尺寸检验, 每批不少于 50 根;
 - b) 硬度检验, 每批不少于 25 根。
- 4.5 订货单位可按本标准抽验产品质量。检查结果如有不合格时应加倍数量复验。如仍有不合格时, 则该产品为不合格品; 但允许制造厂对该批产品进行修整后重新提交复验。重新提交复验产品中再有不合格品时允许用户退货。

5 标志与包装

- 5.1 肋条上脚板应印有制造厂标记。
 - 5.2 肋条装箱时应涂上防锈剂, 箱内应有防潮纸分层隔开。
 - 5.3 肋条应装入木制包装箱。
 - 5.4 每一包装箱内应附有制造厂的质量检验合格证。
 - 5.5 包装箱外壁应有如下标记:
 - a) 制造厂名称;
 - b) 肋条的标记和名称;
 - c) 包装件质量, kg;
 - d) 出厂年、月;
 - e) 到站及收货单位;
 - f) 发站及发货单位;
 - g) “轻放”、“防潮”字样或标记。
-

中 华 人 民 共 和 国

机 械 行 业 标 准

锯 齿 剥 绒 机

JB/T 7885.1~7885.3—1999

*

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 1½ 字数 38,000

2000年5月第一版 2000年5月第一次印刷

印数 1—500 定价 15.00 元

编号 99—1704

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>