

ICS 65.060.99

B 91

备案号: 51503—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12338—2015

窝眼筒分选机

Indented cylinder separator

2015-10-10 发布

2016-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 产品型号和主参数	1
4 技术要求	1
4.1 一般技术要求	1
4.2 性能要求	2
4.3 主要部件技术要求	2
4.4 装配技术要求	2
4.5 外观质量	3
4.6 可靠性	3
4.7 使用说明书	3
5 安全要求	3
5.1 防护装置	3
5.2 安全标志	3
5.3 环境指标	3
6 试验方法	3
7 检验规则	3
7.1 出厂检验	3
7.2 型式检验	4
7.3 不合格项目分类	4
7.4 判定原则	4
8 标志、包装、运输和贮存	5
8.1 标志	5
8.2 包装	5
8.3 运输	5
8.4 贮存	5
表 1 除长杂时性能指标	2
表 2 除短杂时性能指标	2
表 3 不合格分类	4
表 4 抽样判定方案	5

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会（SAC/TC201）归口。

本标准起草单位：黑龙江省农副产品加工机械化研究所。

本标准主要起草人：陈武东、孙鹏、毕吉福、王丽娟、许才花、邢秀华、温海江、李辉东、许峰、马文军、徐宏扬、赵宇。

本标准为首次发布。

窝眼筒分选机

1 范围

本标准规定了窝眼筒分选机的产品型号和主参数、技术要求、安全要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于窝眼筒分选机（以下简称分选机）。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件

GB/T 5983 种子清选机试验方法

GB/T 8196 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置设计与制造一般要求

GB/T 9969—2008 工业产品使用说明书 总则

GB 10396—2006 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 安全标志和危险图形 总则

GB/T 13306—2011 标牌

JB/T 5673 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

JB/T 10200 种子加工机械与粮食处理设备产品型号编制规则

LS/T 3501.4—1993 粮油加工机械通用技术条件 铸件

LS/T 3501.5—1993 粮油加工机械通用技术条件 板件、板型钢构件技术要求

LS/T 3501.6—1993 粮油加工机械通用技术条件 焊接件

LS/T 3501.12—1993 粮油加工机械通用技术条件 产品包装

3 产品型号和主参数

3.1 分选机的产品型号按 JB/T 10200 的规则编制。

3.2 分选机的主参数为生产率（t/h）。

4 技术要求

4.1 一般技术要求

4.1.1 加工件应符合以下要求：

——铸件应符合 LS/T 3501.4—1993 中第4章～第6章的规定；

——板件、板型钢构件应符合 LS/T 3501.5—1993 中第4章、第5章的规定；

——焊接件应符合 LS/T 3501.6—1993 中第4章、第5章、第7章的规定。

4.1.2 窝眼筒更换应简便。

4.1.3 调整机构应转动灵活，定位准确可靠。

4.2 性能要求

4.2.1 当原料小麦经过基本清选后净度不小于 98%（质量分数），水分不大于 13%（质量分数），其主要杂质为长杂时，分选机性能指标应符合表 1 的规定。

表 1 除长杂时性能指标

序号	项 目 名 称	性 能 指 标
1	生产率 t/h	不低于产品使用说明书规定
2	除长杂率 %	≥90
3	单位筒壁面积生产率 t/(m ² ·h)	≥0.3
4	获选率 %	≥97
5	单位功率生产率 t/(kW·h)	≥1.75

4.2.2 当原料大麦经过基本清选后净度不小于 98%（质量分数），水分不大于 13%（质量分数），其主要杂质为短杂时，分选机性能指标应符合表 2 的规定。

表 2 除短杂时性能指标

序号	项 目 名 称	性 能 指 标
1	生产率 t/h	不低于产品使用说明书规定
2	除短杂率 %	≥85
3	单位筒壁面积生产率 t/(m ² ·h)	≥0.4
4	获选率 %	≥97
5	单位功率生产率 t/(kW·h)	≥2.5

4.3 主要部件技术要求

4.3.1 窝眼筒应符合以下要求：

- 窝眼的形状与排列、工作尺寸应符合图样的要求；
- 窝眼筒两端面平面度应符合 GB/T 1184—1996 中 12 级的规定；
- 窝眼应形状规整、表面光滑、排列整齐、无擦伤和划痕。有缺陷窝眼数应不超过窝眼总量的 1.5%；
- 窝眼筒应能用于 2 件以上串联、并联作业；
- 窝眼筒运转应平稳，转速在 10 r/min～60 r/min 范围内可调。

4.3.2 窝眼筒承料槽应符合以下要求：

- 翻转角度不小于 180°；
- 调整位置准确，锁定牢固可靠。

4.4 装配技术要求

- 4.4.1 零部件应经检验合格后，方可进行装配。
- 4.4.2 紧固部位无松动现象。
- 4.4.3 物料通道结合处和窝眼筒不应漏料。
- 4.4.4 窝眼筒的安装方向应正确，旋转自如。
- 4.4.5 承料槽内的物料输出装置的出料方向应正确。
- 4.4.6 各传动件对称中心面位置度误差要求：

——带传动不大于中心距 0.3%;

——链传动不大于中心距 0.2%。

4.4.7 窝眼筒运转应平稳, 无异常声音。

4.5 外观质量

4.5.1 分选机外表面涂漆质量应符合 JB/T 5673 规定的普通耐候涂层要求。

4.5.2 窝眼筒的旋转方向应用箭头标出, 箭头的颜色与机体颜色应有所区别。

4.6 可靠性

4.6.1 平均故障间隔时间应不少于 300 h。

4.6.2 使用有效度应不小于 98%。

4.7 使用说明书

4.7.1 使用说明书的编制应符合 GB/T 9969—2008 中附录 A 的规定。

4.7.2 单机作业时, 应对配套使用的集尘装置加以说明。

5 安全要求

5.1 防护装置

5.1.1 传动带轮、胶带应装设固定式防护装置并符合 GB/T 8196 的规定。

5.1.2 电动机保护接地应符合 GB 5226.1 的规定。

5.2 安全标志

5.2.1 按照 5.1.1 规定的固定式防护装置应装设安全标志。安全标志应符合 GB 10396 的规定。

5.2.2 推荐采用符号带和文字带组成的两带式安全标志:

——符号带: 采用 GB 10396—2006 中 5.2 规定的安全警戒标志及 5.3 规定的危险程度标志词“警告”;

——文字带: 应提供“作业时, 不得打开或拆下防护装置”的文字信息。

5.3 环境指标

5.3.1 分选机单机作业时应有集尘装置, 工作场所空气中粉尘浓度应不大于 8 mg/m^3 。

5.3.2 作业场所工作地点噪声应不大于 85 dB (A)。

6 试验方法

分选机试验按 GB/T 5983 的规定进行。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台分选机均应进行出厂检验, 检验合格并附有产品合格证后方可出厂。

7.1.2 检验项目应符合 4.4、4.5、5.1、5.2、8.1 的规定。

7.1.3 空运转应不少于 30 min，并检验下列项目：

- 连接部位牢固，紧固件无松动；
- 起动正常，运转平稳，无碰撞和异常声音；
- 操作和调整部件位置准确可靠，调整灵活方便。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时，须进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产时的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如结构、工艺、材料有较大改变，可能影响产品性能；
- 正常生产时，每三年进行一次；
- 产品长期停产后，恢复生产；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。

7.2.2 型式检验应符合第 4 章、第 5 章的要求，检验项目应按表 3 的规定。

7.2.3 型式检验随机抽检数量应为 2 台。

7.3 不合格项目分类

凡不符合本标准中第 4 章、第 5 章要求的被检验项目均为不合格，按其对产品质量影响程度分为 A、B、C 三类。不合格分类见表 3。

表 3 不合格分类

不合格分类		项 目 名 称
类	项	
A	1	生产率
	2	除长杂率
	3	除短杂率
	4	安全要求
B	1	一般技术要求
	2	单位筒壁面积生产率
	3	获选率
	4	主要部件技术要求
	5	装配技术要求
	6	可靠性
C	1	单位功率生产率
	2	外观质量
	3	标志
	4	使用说明书

7.4 判定原则

7.4.1 采用逐项考核、按类判定的原则，当各类不合格项目数不大于合格判定数 A_c 时，判定该批为合格；当各类不合格项目中有一类大于或等于不合格判定数 R_e 时，判定该批为不合格。

7.4.2 抽样判定方案见表 4，表中 AQL 为接收合格质量水平， A_c 为合格判定数， R_e 为不合格判定数。

表 4 抽样判定方案

样 品	项 目 名 称			
抽样方案	不合格分类	A	B	C
	样本大小	2		
	项目数	4	6	4
	特殊检查水平	S-1		
	样本字码	A		
合格品	AQL	6.5	25	40
	Ac Re	0 1	1 2	2 3

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 分选机标牌应符合 GB/T 13306—2011 中第 3 章、第 5 章的规定。

8.1.2 标牌内容应符合以下要求：

- 产品名称和型号；
- 生产率、功率等主要性能指标；
- 制造厂名称及商标；
- 制造日期和编号；
- 产品执行标准编号。

8.2 包装

8.2.1 分选机包装应符合 LS/T 3501.12—1993 中第 4 章的规定。

8.2.2 随机应带下列文件：

- 合格证书；
- 使用说明书；
- 使用安装图样；
- 备件清单及装箱单。

8.2.3 可按用户要求包装，包装要求应在合同中说明。

8.3 运输

分选机在运输时应可靠固定，防止碰撞、损坏。

8.4 贮存

分选机应贮存在干燥、通风的仓库内，包装件露天贮存不应超过 30 天。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
窝眼筒分选机
JB/T 12338—2015

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.75 印张·15 千字
2016 年 4 月第 1 版第 1 次印刷
定价：15.00 元

*

书号：15111·13127

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379399

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 12338-2015

版权专有 侵权必究