

ICS 65.040.20
B 93



中华人民共和国国家标准

GB/T 20788—2006

GB/T 20788—2006

饲草揉碎机

Tearing choppers

中华人民共和国
国家标准
饲草揉碎机
GB/T 20788—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 10 千字
2007年4月第一版 2007年4月第一次印刷

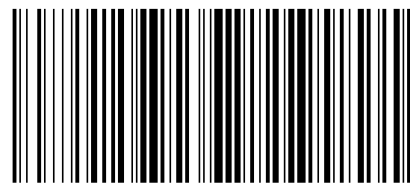
*

书号:155066·1-29240 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 20788—2006

2006-12-28 发布

2007-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准的附录 A 为资料性附录。

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归口。

本标准起草单位：呼和浩特畜牧机械研究所。

本标准主要起草人：杨铁军、李秀荣。

本标准首次发布。

- c) 正常生产时,三年应进行一次型式检验;
- d) 产品停产一年后,恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

5.2.2 型式检验应按本标准的 3.2 和 3.4 规定的项目进行检验。

5.2.3 检验批为 2 台~8 台,从中随机抽取 2 台。

5.2.4 在 3.1.2 和 3.2 中若有 1 项不合格或其余项目中有 3 项不合格时,则判该批产品为不合格。

5.3 抽查检验

5.3.1 成批生产的产品,每年至少抽 1 台进行性能试验,其结果应符合本标准第 3 章的各项规定。

5.3.2 订货单位抽验产品质量时,其抽验数量为每批交货数量的 1%,但不得少于 2 台,或由订货单位与制造厂协商决定。抽验结果如有 1 台不合格时,应抽取加倍数量的产品进行复验;如仍有不合格时,需全部返修,重新提交验收。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

应在揉碎机的明显位置上固定产品标牌,标牌应符合 GB/T 13306 的规定,标牌的内容应包括:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称、型号;
- c) 配套动力、主轴转速及机器质量;
- d) 产品制造编号;
- e) 产品制造日期;
- f) 产品执行标准:GB/T 20788—2006。

6.2 包装

6.2.1 每台揉碎机应在适合水陆运输、装卸及保证产品完整不受损坏的条件下,选择适当的材料进行包装。

6.2.2 随机供应的附件、备件及工具应齐全。并应附有:

- a) 产品合格证;
- b) 产品说明书;
- c) 装箱单;
- d) 产品质量用户意见反馈单。

6.3 运输

在保证安全、不损坏机器和不丢失随机物品的情况下,可采用任何方式运输。

6.4 贮存

6.4.1 在室内存放时,应有良好的通风与防潮措施。

6.4.2 露天存放时,底部应垫以支撑物,并有防雨措施。

饲 草 揉 碎 机

1 范围

本标准规定了饲草揉碎机的技术要求。

本标准适用于饲草料加工用的饲草揉碎机(以下简称揉碎机)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 699—1999 优质碳素结构钢

GB/T 3768—1996 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法

GB 7681—1997 铡草机 安全技术要求

GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第 1 部分:规范与平衡允差的检验

GB/T 13306—1991 标牌

3 技术要求

3.1 一般技术要求

3.1.1 揉碎机应符合本标准的要求,并按规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.1.2 揉碎机的安全性能应符合 GB 7681 的规定。

3.2 主要性能

当物料为玉米秸秆,含水率等于 17%时,揉碎机的主要性能应符合表 1 的规定。

表 1 主要性能指标

| 项 目 | 性能指标 |
|---------------------|-------|
| 生产率/(kg/h) | 达到设计值 |
| 破节率/% | ≥90 |
| 千瓦小时生产量/[kg/(kW·h)] | ≥90 |
| 噪声/dB(A) | ≤90 |
| 首次故障前平均工作时间/h | ≥120 |

3.3 主要零部件

3.3.1 锤片

锤片应采用机械性能不低于 GB/T 699 规定的 10 号钢制造。在使用中不能开裂,掉角,使用寿命不得少于 160 h。

3.3.2 齿板应坚固、耐用,在使用中不能开裂、掉齿。在磨损后应便于更换。

3.4 总装技术要求

3.4.1 锤片应按质量选配,任何两组锤片的质量差应不大于 5 g。

3.4.2 当转子宽度与转子直径之比小于 0.2、转子直径小于 450 mm 时,转子应做静平衡试验;当转子