

B95

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7287—94

刷种机 技术条件

1994-07-18 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

刷种机 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了刷种机的技术要求,检验规则及标志、包装、运输、贮存要求。
本标准适用于牧草种子刷种机,也适用于蔬菜种子刷种机。

2 引用标准

GB 699	优质碳素结构钢 技术条件
GB 708	冷轧钢板和钢带的尺寸、外型、重量及允许偏差
GB 6142	禾本科主要栽培牧草种子质量分级
GB 8079	蔬菜种子
GB 9439	灰铸铁件
JB/T 5673	农业拖拉机及机具涂漆通用技术条件

3 技术要求

3.1 一般技术要求

- 3.1.1 刷种机应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 3.1.2 制造刷种机所用材料必须符合有关国家标准和行业标准的规定。
- 3.1.3 刷种机所用零、部件应经检验合格,外购件应有产品合格证方可进行装配。
- 3.1.4 刷种机的结构应能保证方便地更换不同规格的筛网。
- 3.1.5 刷种机的刷种间隙应能无级调节,调节范围为 0~20 mm。
- 3.1.6 刷种机喂入口及出料口处应设有观察孔,能观察到物料的运动情况。
- 3.1.7 装配前,所有零、部件表面应清除杂质和污物。配合表面加注润滑油。

3.2 主要性能指标

- 3.2.1 被加工物料质量不低于 GB 6142 和 GB 8079 规定的三级,含水率在符合上述标准规定的情况下,加工后种子应达到下列要求:
 - a. 除净率不小于 93%;
 - b. 总损失率不大于 2.0%,其中破碎率小于 1.5%;
 - c. 千瓦小时生产率不低于 45.0 kg/(kW·h)。
- 3.2.2 加工后种子温度应不高于 40℃。
- 3.2.3 噪声不应大于 85 dB(A)。
- 3.2.4 粉尘浓度小于 10 mg/m³。
- 3.2.5 首次故障前平均作业时间不小于 150 h。

3.3 主要零、部件技术要求

- 3.3.1 轴应采用机械性能不低于 GB 699 中规定的 45 钢制造,经调质处理后硬度为 220~250 HB。
- 3.3.2 皮带轮应采用机械性能不低于 GB 9439 中规定的 HT200 铸造。