

JB/T 11247—2012

8.3 运输

链条式翻堆机在装运过程中应将活动框架及翻料装置拆掉或将其支撑牢固。

8.4 贮存

链条式翻堆机应放置在通风、干燥、无腐蚀性介质的有遮蔽场所。

JB/T 11247—2012

ICS 13.020

J 88

备案号: 36526—2012

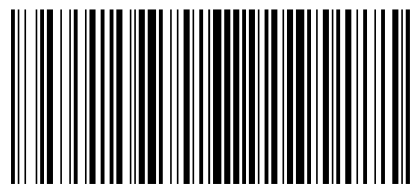
JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11247—2012

链条式翻堆机

Chain turner



JB/T 11247—2012

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·10623

定价: 12.00 元

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

5.3.2 采用涂装防腐措施时，钢材涂装前预处理应符合 GB/T 8923—1988 规定的 Sa2^{1/2} 级，涂层厚度应在 200 μm~250 μm。

5.4 安全控制要求

5.4.1 链条式翻堆机控制方式为自动控制，其驱动设备还应具备单机手动操作功能。

5.4.2 电气设备应有过电流保护、过载保护、接地故障/残余电流保护等基本保护。

5.4.3 链条式翻堆机应设置急停按钮。

6 试验方法

6.1 空载试验

在实验台上进行空载翻移和行走 2 h，应符合 5.2、5.4.1 和 5.4.3 的要求。

6.2 负载试验

在生产现场实际负载运行 8 h，应符合 5.2、5.4 的要求。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台链条式翻堆机需经制造单位质量检验部门检验合格，并签发合格证明文件后方可出厂。

7.1.2 出厂检验应符合 5.2、5.4.1 和 5.4.3 的要求。

7.2 型式检验

7.2.1 凡属下列情况之一者，需进行型式检验：

- 新产品或本产品转厂生产试制定型鉴定；
- 正式生产后，产品结构、材料、工艺上作了重大改变；
- 长期停产后恢复生产；
- 国家质量监督部门提出进行型式检验要求。

7.2.2 型式检验为第 5 章的全部内容。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

每台链条式翻堆机均应在其明显部位固定耐久性产品标牌，其尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定。标牌上应标出下列内容：

- 产品名称、型号；
- 主要技术参数；
- 出厂编号；
- 制造日期；
- 制造厂名称。

8.2 包装

8.2.1 包装应符合 GB/T 13384 的规定。

8.2.2 包装箱外标志的表示方法和要求应符合 GB/T 191 的规定。

8.2.3 包装箱外的收发货标志应符合 GB/T 6388 的规定。

8.2.4 随机文件包括：

- 装箱单；
- 产品合格证；
- 产品使用说明书；
- 易损件（附件）目录。

中华人民共和国
机械行业标准
链条式翻堆机
JB/T 11247—2012

*

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·0.5 印张·15 千字

2012 年 11 月第 1 版第 1 次印刷

定价：12.00 元

*

书号：15111·10623

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379778

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

3.2

翻料板 turn plate

由链条带动用来翻移物料的构件。

3.3

固定框架 fixation frame

用来安装传动轴和链轮的不可活动的框架。

3.4

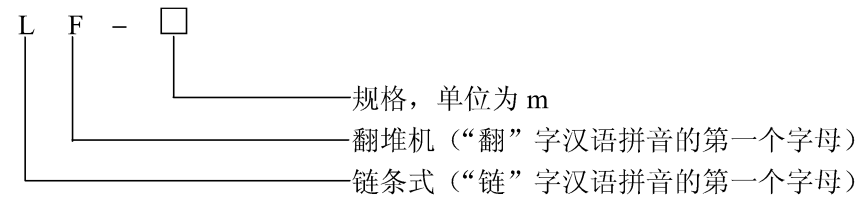
转动框架 rotation frame

用来安装传动轴和链轮，并可围绕固定框架上下转动与之形成链传动整体的框架。

4 型式与基本参数

以翻堆机翻料板的宽度划分为 3 m、4 m、5 m 三个规格，链条式翻堆机可分为三个型号。基本参数见表 1。

型号标识由大写拉丁字母和阿拉伯数字组成。



示例:

5 m 链条式翻堆机，型号标识为 LF-5。

表 1 基本参数

项 目	范 围		
	3 m	4 m	5 m
翻料板宽度	3 m	4 m	5 m
轨道中心距宽度	3 480 mm	4 480 mm	5 480 mm
轨道面距仓底距离	2.2 m		
翻堆机移动速度	0.1 m/min~0.2 m/min		
翻堆距离	2 m~3 m		
翻堆厚度	1 m~1.6 m		
翻堆量	18 m ³ /h~57 m ³ /h	24 m ³ /h~76 m ³ /h	30 m ³ /h~96 m ³ /h

5 技术要求

5.1 基本要求

5.1.1 链条式翻堆机应符合本标准的规定，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

5.1.2 铸件的铸造与验收应符合 GB/T 11352 和 GB/T 9439 的规定。

5.2 装配要求

5.2.1 传动轴装配后应转动灵活。

5.2.2 各组传动链轮、链条应啮合正常，链条张紧适度，采用人工转动使链条与链轮无卡滞现象后再通电试车。

5.3 防腐要求

5.3.1 与物料接触部分要采用防腐措施或采用耐腐蚀的不锈钢材料。

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 型式与基本参数..... 2

5 技术要求..... 2

5.1 基本要求..... 2

5.2 装配要求..... 2

5.3 防腐要求..... 2

5.4 安全控制要求..... 3

6 试验方法..... 3

6.1 空载试验..... 3

6.2 负载试验..... 3

7 检验规则..... 3

7.1 出厂检验..... 3

7.2 型式检验..... 3

8 标志、包装、运输及贮存..... 3

8.1 标志..... 3

8.2 包装..... 3

8.3 运输..... 4

8.4 贮存..... 4

图 1 链条式翻堆机..... 1

表 1 基本参数..... 2