

JB/T 11255—2011

ICS 65.060
B 93
备案号: 34930—2012

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11255—2011

饲料机械 平面回转分级筛

Feed machinery—Roto-shaker grader

中华人民共和国
机械行业标准
饲料机械 平面回转分级筛
JB/T 11255—2011

*

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·1 印张·21 千字
2012 年 5 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 18.00 元

*

书号: 15111·10550
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



JB/T 11255-2011

2011-12-20 发布

2012-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 A
(资料性附录)
试验用主要仪器仪表和工具

试验用主要仪器仪表和工具见表 A.1。

表 A.1 试验用主要仪器仪表和工具

序号	名称	规格	技术要求
1	电子秒表	24 h	±0.01 s/d
2	测温仪	(0~100) °C	±0.1°C (或±1%)
3	台秤	500 kg	三级
4	电子秤	5 kg	二级
5	天平	1 200 g	0.01 g
6	游标卡尺	(0~150) mm	分度值 0.02 mm
7	钢卷尺	3 m	2.0 级
8	塞尺	(0.02~1.00) mm	
9	快速水分测定仪	—	—
10	平尺	—	—
11	试验筛	和筛网基本尺寸相同	—

注：不包括试验方法引用标准中的仪器、仪表。

目次

前言..... III

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 型号命名..... 1

5 要求..... 2

 5.1 性能指标..... 2

 5.2 制造和装配..... 2

 5.3 安全、卫生..... 2

 5.4 可靠性..... 3

 5.5 外观..... 3

6 试验方法..... 3

 6.1 试验条件..... 3

 6.2 静态检查..... 3

 6.3 空载试验..... 3

 6.4 负载试验..... 4

7 检验规则..... 6

 7.1 检验分类..... 6

 7.2 出厂检验..... 6

 7.3 型式检验..... 6

 7.4 判定规则..... 6

8 标志、包装、运输、贮存..... 7

 8.1 标志..... 7

 8.2 包装..... 7

 8.3 运输、贮存..... 7

附录 A (资料性附录) 试验用主要仪器仪表和工具..... 8

表 1 分级筛主要性能指标..... 2

表 2 试验样机技术特征和试验用饲料..... 4

表 3 性能测试参数表..... 4

表 4 检验项目和不合格分类..... 6

表 A.1 试验用主要仪器仪表和工具..... 8

B ——筛面名义宽度，单位为米（m）。

6.4.2.4 轴承温升的测定

连续运转 30 min 后，用半导体点温计测量各轴承外壳表面温度，并计算与同时测定的周围环境空气温度的温升。共测三点，结果以三点测定值的平均值计。

6.4.2.5 噪声的测定

按 GB/T 3768 规定的方法测定整机噪声声功率级。

6.4.2.6 工作区空气中粉尘浓度的测定

分级筛的工作区空气中粉尘浓度的测定按 GBZ/T 192.1 规定的方法进行。

6.4.2.7 首次故障停机前工作时间

分级筛首次故障停机前工作时间的测定在生产使用单位进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验为逐台检验。

7.2.2 出厂检验的项目为制造装配质量、安全卫生、外观（漆层牢固性和粉尘浓度除外）。

7.2.3 分级筛出厂前应按 6.3 进行不少于 30 min 的空载试验。

7.2.4 分级筛应经制造商的质量检验部门检验合格，并签发产品质量合格证后方可出厂。

7.3 型式检验

7.3.1 在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、工艺、材料有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 国家质量监督部门提出进行型式检验的要求时。

7.3.2 分级筛型式检验的样机应在出厂检验合格产品中随机抽取一台。

7.3.3 型式检验为全项目检验。

7.4 判定规则

7.4.1 不合格分类

按质量特性不符合的严重程度分为 A 类、B 类、C 类不合格，见表 4。

表 4 检验项目和不合格分类

不合格分类	项目名称	要求条款	试验方法条款
A	1	筛分效率	5.1
	2	单位筛宽处理量	5.1
	3	安全、卫生	5.3
B	1	轴承温升	5.1
	2	噪声值	5.1
	3	粉尘浓度	5.3.5
	4	可靠性	5.4
C	1	操作标志	5.3.1
	2	筛网张紧、平面度	5.2.2
	3	制造与装配质量	5.2.1、5.2.3~5.2.11、5.5.1~5.5.3
	4	漆层牢固性	5.5.4
	5	外观	5.5

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。

本标准由全国饲料机械标准化技术委员会（SAC/TC384）归口。

本标准主要起草单位：江苏牧羊集团有限公司。

本标准主要起草人：徐炜、冯秋兰。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准为首次发布。