

NY

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 232.3—94

制胶设备基础件 锤片

1994-07-02 发布

1995-02-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

制胶设备基础件 锤片

1 主题内容与适用范围

本标准规定了制胶设备基础件锤片(以下简称“锤片”)的型式、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装等。

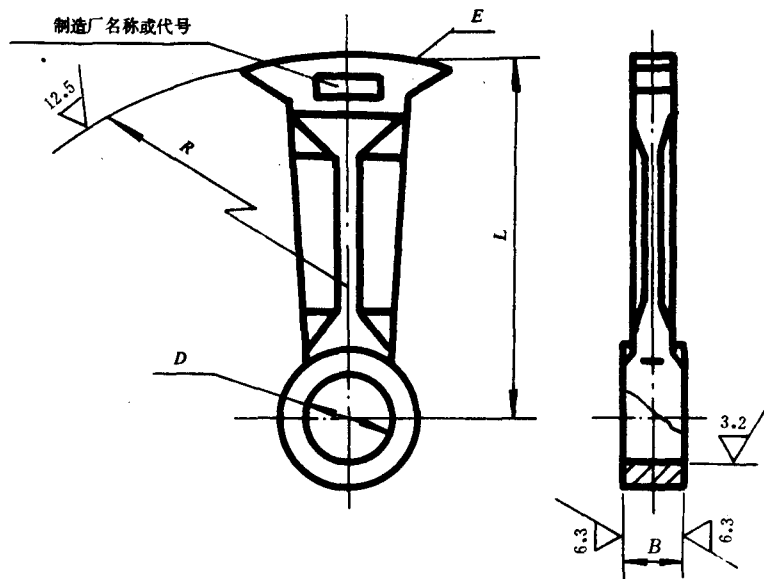
本标准适用于天然橡胶初加工机械——锤磨机专用的锤片。

2 引用标准

- GB 1801 公差与配合 尺寸至 500 mm 孔轴公差带与配合
- GB 1818 金属表面洛氏硬度试验法
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 6060.2 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面
- GB 11352 一般工程用铸造碳钢件

3 型式

锤片应按下图的型式制造。



锤片图

4 技术要求

- 4.1 按经规定程序批准的技术文件制造。
- 4.2 用机械性能不低于 GB 11352 中规定的 ZG 310~570 的材料制造。

- 4.3 工作外圆 E 的表面硬度应符合 HRC 40~50 的规定。
- 4.4 不得有裂纹,工作外圆 E 不应有夹渣、气孔等缺陷。
- 4.5 锤片中 D 、 B 和 L 的尺寸偏差应分别符合 GB 1801 中 B11、js13 和 js12 的规定。
- 4.6 表面粗糙度应不低于下图的要求。
- 4.7 合模错位量不得超过 2 mm,其孔凸缘壁厚之差应不大于 2 mm。
- 4.8 按质量进行分组。按锤磨机转子每条销轴上的锤片为一组,每组之间锤片总质量量差不得大于 25 g,组内单个锤片质量差不得大于 8 g。

5 试验方法

- 5.1 表面硬度按照 GB 1818 的规定。
- 5.2 表面粗糙度用五倍以上的放大镜观察,与 GB 6060.2 规定的表面粗糙度进行样块比较检验。
- 5.3 尺寸偏差用精度 0.02 mm 的游标卡尺测量。
- 5.4 质量用精度 1 g 的天平称量。
- 5.5 材料机械性能试验,按 GB 11352 中规定的方法进行。

6 检验规则

- 6.1 批量组成和抽样规则
 - 6.1.1 以一台锤磨机的全部锤片组成一个批量。
 - 6.1.2 每批随机抽取检验。
 - 6.1.3 本标准 4.8 条,按锤磨机转子锤片组中抽两组进行检验。
- 6.2 不合格分类

被检查项目凡不符合本标准第四章要求的均称为不合格。按其对产品的影响程度分为:A 类不合格、B 类不合格和 C 类不合格。不合格分类见表 1。

表 1

不合格分类	序号	项 目	数量
A	1	本标准 4.2 条	1
	2	锤片不得有裂纹	
B	1	本标准 4.3 条	1
	2	本标准 4.8 条	3/两组
	3	工作外圆不应有夹渣、气孔	2
C	1	本标准 4.5 条	3
	2	本标准 4.6 条	4
	3	本标准 4.7 条	2

6.3 合格质量水平(AQL)和检查水平(IL)

6.3.1 合格质量水平:出厂检验 A、B、C 类分别取 2.5、10、15;型式检验 A、B、C 类分别取 2.5、15、40;本标准 4.8 条检验取 6.5。

6.3.2 检查水平:各类均取一般检查水平 I。

6.4 出厂检验