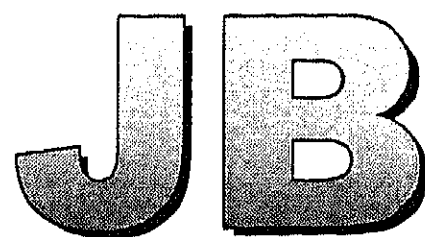


ICS 25.120.30
J 61
备案号: 19013—2006



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5359—2006
代替 JB/T 5359—1991

滚筒抛丸清理机 技术条件

Barrel shot blasting machine — Technical requirement

2006-09-14 发布

2007-03-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 要求.....	1
3.1 一般要求.....	1
3.2 空运转、负荷运转要求.....	2
4 试验方法.....	2
4.1 清洁度的测定.....	2
4.2 噪声的测定.....	2
4.3 抛丸率的测定.....	2
4.4 粉尘排放浓度的测定.....	2
4.5 接触斑痕的测定.....	2
5 检验规则.....	2
5.1 出厂检验.....	2
5.2 型式检验.....	3
6 包装、标志与储运.....	3

前 言

本标准代替 JB/T 5359—1991《滚筒抛丸清理机 技术条件》。

本标准与 JB/T 5359—1991 相比，主要变化如下：

- 规范性引用文件采用的是最新版本，同时增加了清洁度和噪声的引用标准；
- 对粉尘排放、噪声等环保方面内容提出遵守相关法律法规、满足顾客要求的要求；
- 对保用期做了规定。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会（SAC/TC186）归口。

本标准由青岛铸造机械厂、济南铸造锻压机械研究所起草。

本标准主要起草人：周天才、吴正涛、陈月芳、陈丽、卢军。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 5359—1991。

滚筒抛丸清理机 技术条件

1 范围

本标准规定了滚筒抛丸清理机的要求、试验方法和检验规则等。

本标准适用于滚筒抛丸清理机（以下简称清理机）。

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 3766 液压系统 通用技术条件（GB/T 3766—2001，eqv ISO 4413: 1998）

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件（GB 5226.1—2002，IEC 60204-1: 2000，IDT）

GB/T 13306 标牌

JB/T 1644—2005 铸造机械通用技术条件

JB/T 3713.1 双圆盘抛丸器 基本参数

JB/T 3713.2 双圆盘抛丸器 技术条件

JB/T 5365.1 铸造机械清洁度测定方法 重量法

JB/T 6331.2 铸造机械噪声测定方法 声压级测定

JB/T 6578 单圆盘抛丸器 技术条件

JB/T 9875 金属切削机床 随机技术文件的编制

3 要求

3.1 一般要求

3.1.1 清理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。

3.1.2 清理机的电气、液压系统应分别符合GB 5226.1和GB/T 3766的规定。

3.1.3 清理机上的各种标牌指向应正确，位置应醒目恰当，并应符合GB/T 13306的规定。

3.1.4 清理机的涂漆应符合技术文件的规定。

3.1.5 清理机所配用的抛丸器应符合JB/T 3713.1、JB/T 3713.2和JB/T 6578的规定。

3.1.6 各传动轴承及润滑部位应密封良好，并设有注油装置。

3.1.7 各传动部位应设有安全防护装置。

3.1.8 经丸砂分离器分离后的丸中含砂量不应大于1%。

3.1.9 抛丸器罩壳与抛出口座的接缝间隙不应大于1mm。

3.1.10 滚筒内径小于或等于1000mm的，其金属导轨工作面硬度不应低于180HB；内径大于1000mm的，其金属导轨工作面的硬度不应低于170HB。金属导轨工作面的硬度差不应大于35HB。

3.1.11 金属托轮工作面的硬度不应低于300HB，金属托轮工作面的硬度差应小于或等于35HB。

3.1.12 滚筒内护板之间的接缝不应大于6mm。

3.1.13 清理机如配用或用户自配除尘器时，除尘器应符合有关标准的规定，粉尘排放浓度应符合有关标准和法律法规的规定。

3.1.14 提升机的减速装置安装应牢固、可靠。两带轮运转应灵活，提升带应无打滑及跑偏现象。

3.1.15 清理机易损件应能互换且便于更换。

3.1.16 液压缸的清洁度应符合标准的规定。

3.1.17 随机附件、备件应齐全。

3.1.18 随机技术文件的编制应符合JB/T 9875的规定，随机技术文件应包括下列内容：

——产品使用说明书；

——产品合格证；

——装箱单；

——备件、附件明细表。

3.2 空运转、负荷运转要求

3.2.1 空运转时间不应少于4h，在空运转后按设计最大负荷装载工件进行负荷运转。

3.2.2 各运动机构运行应正常。

3.2.3 各联锁装置工作应可靠。

3.2.4 各紧固件及管道连接处不应松动。

3.2.5 电气控制系统应协调、灵敏、可靠。

3.2.6 液压传动系统应动作灵敏可靠，不应有渗漏油现象。

3.2.7 滚筒门的开关与锁紧机构动作应灵活可靠。

3.2.8 清理机空运转时的噪声声压级不应大于85dB (A)。

3.2.9 空运转试验后，滚筒轴承的温升不应超过35℃，最高温度不应高于70℃。

3.2.10 滚筒导轨工作面与托轮工作面的接触斑痕宽度不应低于导轨宽度的60%。

3.2.11 滚筒门应有足够的刚性，滚筒门关闭后应密封良好，不应漏丸砂。

3.2.12 在额定抛丸功率条件下，工件清理质量应达到相应抛丸表面粗糙度的要求。

4 试验方法

4.1 清洁度的测定

按JB/T 5365.1的规定测定。

4.2 噪声的测定

按JB/T 6331.2的进行测定。

4.3 抛丸率的测定

启动抛丸器，先调整供丸闸门，使弹丸流量达到在抛丸器电动机功率允许范围内的最大供丸量，并且进丸管不溢出弹丸，延续1min仍无溢出，然后关闭供丸闸门停止供丸。拆掉漏斗和进丸管，并在供丸闸门下放一容器，进行测定。测试时同时打开供丸闸门和计时秒表，至1min时关闭供丸闸门，等抛丸器无明显的弹丸飞出时关闭抛丸器，称量容器内弹丸的净重，用同样的方法测量三次，取其算术平均值即为抛丸器抛丸量。

在测定抛丸量的同时，测定与抛丸量对应的电动机的功率，取其算术平均值即为电动机的负载功率。

抛丸器抛丸量与电动机负载功率之比即为抛丸率。

4.4 粉尘排放浓度的测定

按国家环保部门的有关规定进行测定。

4.5 接触斑痕的测定

用涂色法检验金属导轨工作面的接触斑痕，在导轨宽度方向测量三处，取其平均值，不应小于规定值。

5 检验规则

5.1 出厂检验

5.1.1 每台清理机应经制造厂质检部门检验合格并附有产品质量合格证明书方可出厂。

5.1.2 出厂检验按3.1.3、3.1.7、3.1.10~3.1.12、3.1.17、3.1.18、3.2.1~3.2.10规定的项目进行检验,所检项目应合格。

5.2 型式检验

5.2.1 有下列情况之一时, 应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转产的试制定型鉴定时;
- b) 正式生产后如结构、材料、制造工艺有较大改变时;
- c) 正常生产时应每年进行一次型式检验;
- d) 停产一年以上恢复生产时;
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

5.2.2 型式检验时抽检样品的数量: 当每批产量小于等于10台时抽检样品一台; 当每批产量大于10台时抽检样品两台。

5.2.3 型式检验项目为本标准规定的全部项目, 所检项目应全部合格。

5.2.4 制造厂无条件进行整机总装试验时, 允许在用户厂进行, 但出厂前应进行组装部件的空运转试验。

6 包装、标志与储运

清理机的包装、标志与储运应符合JB/T 1644—2005中7.1~7.5的规定。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
滚 筒 抛 丸 清 理 机 技 术 条 件
JB/T 5359—2006

*

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·0.25印张·11千字

2007年3月第1版第1次印刷

定价：10.00元

*

书号：15111·7943

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379779

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