

ICS 25.120.30

J 61

备案号: 19843—2007

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6578—2006

代替 JB/T 6578—1993

单圆盘抛丸器 技术条件

Single disk blast wheel — Technical requirements



2006-12-31 发布

2007-07-01 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.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
4 试验方法.....	2
5 检验规则.....	2
6 标志、包装和运输.....	3
7 保用期.....	3

前 言

本标准代替 JB/T 6578—1993 《单圆盘抛丸器 技术条件》。

本标准与 JB/T 6578—1993 相比，主要变化如下：

- 引用标准均以现行适用版本代替；
- 增加了动平衡的试验要求数据和试验方法；
- 增加了空运转时间的要求；
- 有关标志、包装、运输的规定直接引用 JB/T 1644—2005 的规定；
- 部分条款作了文字性修改。

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。

本标准起草单位：青岛铸造机械集团公司、济南铸造锻压机械研究所。

本标准主要起草人：周天才、吴正涛、陈月芳、陈丽、魏丽华、卢军。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 6578—1993。

单圆盘抛丸器 技术条件

1 范围

本标准规定了单圆盘抛丸器的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和运输及保用期等。本标准适用于单圆盘抛丸器（以下简称抛丸器）。

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 6414—1999 铸件 尺寸公差与机械加工余量（eqv ISO 8062: 1994）

GB/T 11351—1989 铸件重量公差

JB/T 1644—2005 铸造机械 通用技术条件

JB 5545 铸造机械安全防护 技术条件

JB/T 6331.2 铸造机械噪声的测定方法 声压级测定

JB/T 8356.1 机床包装 技术条件

JB/T 8356.2 机床包装箱

JB/T 9875 金属切削机床 随机技术文件的编制

3 技术要求

3.1 抛丸器应符合本标准和 JB/T 1644 的规定，并应按规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2 抛丸器外露的传动部位应有可靠的安全防护罩，并符合 JB 5545 的有关规定。

3.3 护板的接缝应有良好的封闭性，其间隙不应大于表 1 的规定。

表 1

mm		
接缝形式	对 接	搭 接
间隙	1	2

3.4 抛丸器的叶片、分丸轮、定向套及护板应选用耐磨材料，其硬度不应低于 55HRC。

3.5 同种类、同规格的抛丸器叶片、分丸轮、定向套及护板应具有互换性，并且应确保安装后联接牢靠。

3.6 叶片、分丸轮、定向套的尺寸公差和重量公差不应大于 GB/T 6414—1999 中规定的 CT13 级和 GB/T 11351—1989 中规定的 MT13 级，并应符合有关规定。

3.7 叶轮体的径向圆跳动不应大于 0.15mm。

3.8 叶轮体的端面圆跳动不应大于表 2 的规定。

表 2

mm		
叶轮体直径	≤420	>420
端面圆跳动	≤0.14	≤0.20

3.9 叶轮体的静平衡力矩（若进行动平衡实验，其动平衡力矩）应符合表 3 的规定。

表 3

叶轮体直径 mm	≤420	>420
静平衡力矩 N·mm	≤4	≤6
动平衡力矩 N·mm	≤4	≤6

3.10 各叶片之间的质量差不应大于 5g。

3.11 轴承应密封和润滑良好，其温升不应超过 35℃，最高温度不应高于 70℃。

3.12 抛丸器应有叶轮旋转方向的标志。

3.13 抛丸器工作时不应有弹丸飞出或明显粉尘逸出现象。

3.14 紧固件连接处不应出现松动和产生断裂现象。

3.15 抛丸器空载噪声不应大于 88dB (A)，在运转过程中不应有异常冲击声和尖叫声。

3.16 抛丸器叶轮转速应符合设计要求，允差不应大于 5%。

3.17 抛丸器的抛丸量应符合设计要求，允差不应大于 10%。

3.18 备品备件及易损件应齐全。

3.19 随机技术文件的编制应符合 JB/T 9875 的规定。

4 试验方法

4.1 精度测试

4.1.1 护板之间间隙用塞尺进行检测。

4.1.2 叶轮体径向圆跳动的检测：用百分表测量叶轮体外圆表面。

4.1.3 叶轮体端面圆跳动的检测：用百分表测量叶轮体无叶片一侧端面的轮沿处。

4.1.4 叶轮体静平衡力矩的检测：用静平衡试验装置或高速转动平衡机。动平衡力矩用动平衡机。

4.1.5 叶片之间的质量差检测：实际称量比较。

4.2 空运转试验

4.2.1 抛丸器连续运转时间不应少于 4h。

4.2.2 轴承温升用点温计在轴承座外壳装轴承部位测定。

4.2.3 噪声的测定方法应按 JB/T 6331.2 的规定进行检测。

4.3 负荷运转试验

4.3.1 抛丸器抛丸量的试验方法

起动机，调整供丸阀门，使弹丸流量达到抛丸器在电动机功率允许范围内的最大供丸量，然后关闭供丸闸门，拆掉漏斗和供丸管，并在供丸闸门下放上容器。测试时，同时打开供丸闸门和计时秒表，至 30s 时关闭供丸闸门，在这过程中不关闭抛丸器。最后称量容器中的弹丸净重（换算成 kg/min），即为抛丸器抛丸量。同样方法测三次，取算术平均值。

4.3.2 抛丸器的转速的测定

抛丸器的转速用转速表检测。

5 检验规则

5.1 出厂检验

5.1.1 每台抛丸器均应经制造厂检验部门检验合格后方可出厂，并应附有合格证明书。

5.1.2 出厂检验应按 3.2~3.4, 3.6~3.11, 3.13, 3.15, 3.16, 3.8 的规定进行检验, 所检项目应全部合格。

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) 正常生产时应每两年进行一次;
- 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:

- 当每批产量小于或等于 10 台时抽检样品一台;
- 当每批产量大于 10 台时抽检样品三台。

5.2.3 型式检验应按第 3 章全部项目进行检验, 所检项目应全部合格。

6 标志、包装和运输

6.1 抛丸器单独交付时, 出厂前应进行防锈和利于搬运和储存的防护处理。非合同环境下抛丸器包装应符合 JB/T 8356.1 和 JB/T 8356.2 的规定, 合同环境下按供需双方约定进行。

6.2 抛丸器的标志、运输应符合 JB/T 1644—2005 中 7.1~7.5 的规定。

6.3 随主机出厂的抛丸器, 还应符合主机的有关规定。

7 保用期

在遵守对抛丸器的运输、保管、安装、调整、保养和使用规定的条件下, 如因制造不良而发生损坏或不能正常工作时, 从用户开始使用(按一班制)起 12 个月内或从制造厂发货起 18 个月内, 制造厂应负责免费为用户修理或更换抛丸器的零部件(易损件除外)。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
单 圆 盘 抛 丸 器 技 术 条 件
JB/T 6578—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·0.5印张·11千字
2007年7月第1版第1次印刷

*

书号：15111·8229
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