

ICS 77.180

J61

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9979—1999

吊链抛丸清理室 技术条件

1999-05-14 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB J61 002—88《吊链抛丸清理室 技术条件》的修订，修订时仅按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

本标准自实施之日起代替 ZB J61 002—88。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：青岛铸造机械厂。

本标准于 1988 年 1 月首次发布。

吊链抛丸清理室 技术条件

代替 ZB J61 002—88

1 范围

本标准规定了吊链抛丸清理室的技术要求、试验方法和检验规则，并对吊链抛丸清理室的标志、包装、运输、贮存作了简要的规定。

本标准适用于吊链抛丸清理室（以下简称机器）。

本标准不适用于吊链连续抛丸落砂清理室。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 5226.1—1996	工业机械电气设备 第1部分：通用技术条件
JB/T 1644—1991	铸造机械 通用技术条件
JB/T 3713.1—1999	双圆盘抛丸器 基本参数
JB/T 3713.2—1997	双圆盘抛丸器 技术条件
JB/T 5364—1991	砂处理、清理设备 涂漆技术条件
JB/T 5365.1—1991	铸造机械清洁度测定方法 重量法
JB/T 6331.2—1992	铸造机械噪声的测定方法 声压级测定

3 定义

3.1 弹丸：供抛丸器、喷丸器作清理铸件用的介质。

3.2 弹丸回收系统：将弹丸进行回收处理后再供抛丸器用的系统，其中包括螺旋输送机、提升机、分离器等。

3.3 弹丸流量：单位时间内在一个系统中通过的弹丸量。如抛丸器在单位时间内抛出的弹丸量，称抛丸系统的弹丸流量。

4 技术要求

4.1 一般技术要求

4.1.1 机器应符合本标准和 JB/T 1644 的规定，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.1.2 机器所配用的抛丸器应符合 JB/T 3713.1 和 JB/T 3713.2 的规定。

4.1.3 机器的涂漆应符合 JB/T 5364 的规定。

4.1.4 机器电气系统应符合 GB/T 5226.1 的规定。

4.1.5 机器配用抛丸器的数量不应少于 2 台。

4.1.6 清理室的结构应能（根据用户要求）安装清理复杂形状工件的辅助装置。

- 4.1.7 机器应配有除尘系统或除尘系统连接的孔道。
- 4.1.8 吊链运行、除尘系统、抛丸清理等应具有电气联锁。
- 4.1.9 机器应具有防止弹丸飞出的防护帘和吊链防护罩等安全防护装置。
- 4.1.10 机器上各种标牌指向应正确，位置应醒目恰当。
- 4.1.11 机器各润滑部位的润滑、防尘应良好。
- 4.1.12 各减速器的清洁度限值不得大于 700mg。
- 4.1.13 室体内部应设衬护板，护板更换应方便。
- 4.1.14 吊链的运行速度应可调。
- 4.1.15 吊链的张紧装置调节应灵活，调节行程应符合图样要求。
- 4.1.16 吊链轨道的接头处应平整，错位不得大于 1.0mm，接头间隙不得大于 2.5mm。
- 4.1.17 吊链小车的滚轮工作面硬度不得低于 40HRC。
- 4.1.18 吊钩的自转应均匀。
- 4.1.19 机器弹丸回收系统内任一部位的允许弹丸流量，应大于选用抛丸器的总抛丸量。弹丸中的含砂量不得大于 1.0%。
- 4.1.20 随机附件、备件应齐全。
- 4.1.21 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、装箱单等。
- 4.2 空运转技术要求
 - 4.2.1 吊链运行和吊钩自转应灵活、平稳。
 - 4.2.2 各运动机构运行应正常，抛丸器无异常振动。
 - 4.2.3 各联锁机构功能应可靠。
 - 4.2.4 电气控制系统应协调、灵敏、可靠。
 - 4.2.5 滚动轴承温升不得超过 35℃。
 - 4.2.6 各紧固件及管道连接处不应松动。
 - 4.2.7 机器噪声不得大于 90dB(A)。
- 4.3 负荷运转技术要求
 - 4.3.1 吊链及吊钩在最大负荷（设计规定）状态下运行应平稳可靠。
 - 4.3.2 供丸系统不应有漏丸现象。供丸闸门的动作应灵活、可靠。
 - 4.3.3 抛丸器不得有显著的挤丸、漏丸现象。
 - 4.3.4 工件的清理质量应达到设计要求。
 - 4.3.5 电气控制系统应协调、灵敏、可靠。
 - 4.3.6 室体进出口应无弹丸飞出。
 - 4.3.7 室体应无粉尘逸出。机器通向大气的粉尘排放浓度（指经除尘后）不得大于 100mg/m³ 的规定。

5 试验方法

5.1 空运转试验

- 5.1.1 启动机器，进行空运转试验。
- 5.1.2 调节吊链运行速度，使之达到设计要求。

5.1.3 空运转时间不得少于 2h。

5.1.4 按 4.1 有关条文和 4.2 检查。

5.2 负荷运转试验

5.2.1 机器负荷运转前必须进行空运转试验。

5.2.2 按设计最大负荷装载工件进行负荷试验,按 4.1 有关条文和 4.3 检查。

5.3 抛丸器的抛丸量测试:先调整供丸闸门,使其弹丸流量达到在抛丸器电机功率允许范围内的最大供丸量,然后停止供丸,拆掉漏斗和进丸管,并在供丸闸门下放一容器。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,然后称量容器内的弹丸净重(换算成 kg/min)。同样方法测三次,取算术平均值,即为抛丸器的抛丸量。必须测定每个抛丸器的抛丸量。

6 检验规则

6.1 机器须经制造厂技术检验部门检验合格后,并附有产品质量合格证方可出厂。

6.2 每台机器必须进行空运转试验。负荷运转试验的机器台数为每批的 2%,但不少于 1 台。

6.3 清洁度按 JB/T 5365.1 规定检测。

6.4 噪声按 JB/T 6331.2 规定检测。

6.5 当制造厂无条件进行整机总装试车时,允许在用户处进行,但出厂前必须进行部件空负荷试车。

7 标志、包装、运输、贮存

机器的标志、包装、运输、贮存应符合 JB/T 1644—1991 第 7 章的规定。
