ICS 77.180
J61

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9984.1~9984.2－1999

通过式抛丸清理机

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 009—89《通过式抛丸清理机　参数》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 009—89。

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 1989 年 3 月首次发布。

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9984.1—1999

通过式抛丸清理机
参　数

代替 ZB J61 009—89

1　范围

本标准规定了通过式抛丸清理机参数。

本标准适用于辊道输送的通过式抛丸清理机（以下简称机器）。

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。

JB/T 3713.1—1999　双圆盘抛丸器　基本参数

3　定义

3.1　有效清理宽度

在垂直于工件前进方向上，工件受弹丸打击的痕迹宽度。痕迹宽度中，弹痕覆盖率不小于 95%。

3.2　送料速度

工件通过抛丸器抛射区域时的速度。

4　基本参数

4.1　机器的主参数为有效清理宽度。

4.2　机器的基本参数应符合表 1 规定。

表 1

有效清理宽度 mm	200	300	500	800	1000	1250	1600	2000	2500	3000
抛丸器总抛丸量 kg/min	≥300		≥600		≥800		≥1000		≥1200	
送料速度 m/min	≥0.5					≥2				
零件宽度 mm	≤200	≤300	≤500	≤800	≤1000	≤1250	≤1600	≤2000	≤2500	≤3000
零件高度 mm	≤100			≤200			≤400		≤600	
注：如用于钢板双面同时清理，抛丸器总抛丸量应加倍。										

4.3　机器所用抛丸器应符合 JB/T 3713.1 的规定。

国家机械工业局 1999-05-14 批准　　2000-01-01 实施