

LS

中华人民共和国粮食行业标准

LS/T 3606—1992
原 SB/T 10119—92

锤片粉碎机 筛片

1992-12-30 发布

1993-06-01 实施

国 家 粮 食 局 发 布

锤片粉碎机 筛片

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锤片粉碎机筛片(以下简称“筛片”)的产品分类,技术要求,试验方法,检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于加工颗粒状饲料原料的锤片粉碎机之筛片。

2 引用标准

- GB 710 优质碳素结构钢薄钢板和钢带
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 3943 圆孔和长孔筛片
- 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)

3 产品分类

3.1 型式

筛片为圆弧形,筛孔为圆孔,筛孔中心位于等边三角形的顶点上,三角形一边与物料运动方向垂直,如图 1 所示。

3.2 规格

筛片的规格按筛孔直径划分,用筛片号表示,筛片号为筛孔直径乘以 10。分为 8、10、12、15、20、25、30、40、50、60、80。

3.3 标记示例

筛孔直径 3 mm,筛片长度 680 mm,宽度 396 mm 的筛片

标记:筛片 30—680×396 SB/T 10119

3.4 筛孔基本尺寸

筛孔的基本尺寸应符合表 1 规定。

3.5 筛片应优先选用 0.5、0.8、1.0、1.2、1.5、2.0、2.5、3.0 mm 厚度的钢板制造。

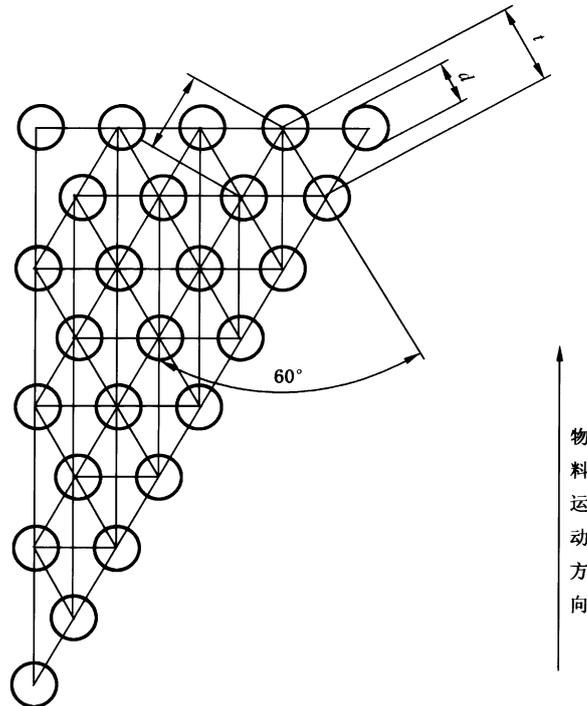


图 1
表 1

mm

筛片号	筛孔直径 d		孔间距 t		筛分面积 % (计算值)
	基本尺寸	偏差	基本尺寸	偏差	
8	0.8	± 0.07	1.8;1.9;2.0	± 0.30	18;16;15
10	1.0	± 0.07	2.0;2.1;2.2	± 0.30	23;21;19
12	1.2	± 0.07	2.2;2.3;2.5	± 0.30	27;25;21
15	1.5	± 0.07	2.5;2.7;3.0	± 0.30	33;28;23
20	2.0	± 0.07	3.0;3.2;3.5	± 0.375	40;35;30
25	2.5	± 0.07	3.5;3.7;4.0	± 0.375	46;41;35
30	3.0	± 0.07	4.0;4.4;5.0	± 0.375	51;42;33
40	4.0	± 0.09	5.0;5.5;6.0	± 0.375	58;48;40
50	5.0	± 0.09	6.0;6.5;7.0	± 0.45	63;54;46
60	6.0	± 0.09	8.0;8.5;9.0	± 0.45	51;45;40
80	8.0	± 0.11	11.0;11.5;12.0	± 0.55	48;44;40

4 技术要求

- 4.1 筛片应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 筛片应采用符合 GB 710 规定的 15、20 钢板制造。
- 4.3 筛片须经碳氮共渗处理,渗层深度为 0.07~0.17 mm。
- 4.4 筛片表面热处理硬度应不低于 HR30N70。
- 4.5 筛孔加工精度应符合表 1 的规定。

- 4.6 筛片展开长度和宽度的尺寸偏差应符合 GB 1804 中 h14 的规定。
- 4.7 筛片的圆度应符合 GB 3943 中 2.8 条的规定。
- 4.8 筛片的外形尺寸应符合 GB 3943 中 2.9 条的规定。
- 4.9 筛片冲孔应从一面进行,卷成圆弧形时应将有毛刺的一面朝里作为工作表面。
- 4.10 筛片应平整,不允许有裂纹、剥层、斑痕和锈蚀。不应有断豁、连冲、冲不透和漏冲(8、10、12 号筛允许有总数不超过 5 孔的冲不透和漏冲)。
- 4.11 筛片在加工经过除杂的玉米时,其使用寿命应不低于 120 h。
- 4.12 允许采用其它材料制造及其它表面硬化处理方法,但不得低于以上规定的综合性能。

5 试验方法

- 5.1 凡试验用的仪器、仪表、量具等须经检定合格,并在有效使用期内。
- 5.2 碳氮共渗层深度取随炉试样用金相组织法检测。
- 5.3 表面洛氏硬度的检测按 GB 230 进行。
- 5.4 筛孔基本尺寸的检测,先用目测找出筛孔尺寸和孔距的最大超差处,沿纵横两个方向各取长度 100 mm,用塞规和刻度值不大于 0.02 mm 的游标卡尺进行检测。
- 5.5 筛片的展开长度和宽度用卷尺检测。
- 5.6 筛片圆度的检测按 GB 3943 中 3.4.3 条规定的方法进行。
- 5.7 筛片外形尺寸用平板,直尺检测。
- 5.8 外观质量用目测。
- 5.9 使用寿命在生产单位进行测定。

6 检验规则

筛片检验分出厂检验和型式检验。

6.1 出厂检验

- 6.1.1 筛片须经制造厂检验部门检验合格,并发给产品合格证方可出厂。
- 6.1.2 筛片应按筛片号分别提交检验,检验采用 GB 2828 规定的正常检查二次抽样方案进行,检查水平为一般检查水平 II,合格质量水平为 AQL2.5。
- 6.1.3 检验项目为:4.3~4.10 条。

6.2 型式检验

- 6.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:
 - a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
 - b. 正式生产后,材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
 - c. 正常生产时每两年不少于一次;
 - d. 产品停产满两年,恢复生产时;
 - e. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
 - f. 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。
- 6.2.2 筛片型式检验在出厂检验合格品中随机抽样进行,数量每次不少于 4 片。
- 6.2.3 检验项目为 4.3 条及第 4 章的全部项目。
- 6.2.4 型式检验结果如有一片不合格时,则应从该批产品中抽取加倍数量的试样,对不合格项目进行复验,如仍有不合格则判该批产品不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 单独发运的筛片应采用木箱包装,包装应牢固可靠,并能防止变形受潮,每件总重不超过 80 kg,

并附有制造厂的产品合格证。

7.2 每件内应为同一规格的筛片,如有不同规格,应加以说明。

7.3 包装箱外部应标明:

- a. 产品标记、数量;
- b. 出厂编号及箱号;
- c. 箱体尺寸(长×宽×高);
- d. 净重与毛重;
- e. 到站(港)及收货单位;
- f. 发站(港)及发货单位。

7.4 筛片表面应进行防锈处理。

7.5 筛片应贮存在清洁、干燥、通风处。

附加说明:

本标准由中华人民共和国商业部提出并归口。

本标准由扬州粮食饲料机械厂负责起草。

本标准主要起草人:李志明、李荷娣。