

LS

中华人民共和国粮食行业标准

LS/T 3605—1992
原 SB/T 10118—92

锤片粉碎机 锤片

1992-12-30 发布

1993-06-01 实施

国 家 粮 食 局 发 布

锤片粉碎机 锤片

1 主题内容与适用范围

本标准规定了锤片粉碎机锤片(以下简称“锤片”)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锤片。

2 引用标准

- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 699 优质碳素结构钢钢号和一般技术条件
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- 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)
- GB 9450 钢件渗碳淬火有效硬化层深度的测定和校核。

3 产品分类

3.1 型式

锤片为矩形双销孔,如图 1 所示。

3.2 规格

锤片规格按长度(mm)分为 120、140、180。

3.3 标记示例

长 180mm,宽 50mm,厚 5mm,销孔直径 20.5mm 的锤片

标记:锤片 180-50-20.5 SB/T 10118

3.4 基本尺寸

锤片的基本尺寸应符合表 1 的规定。

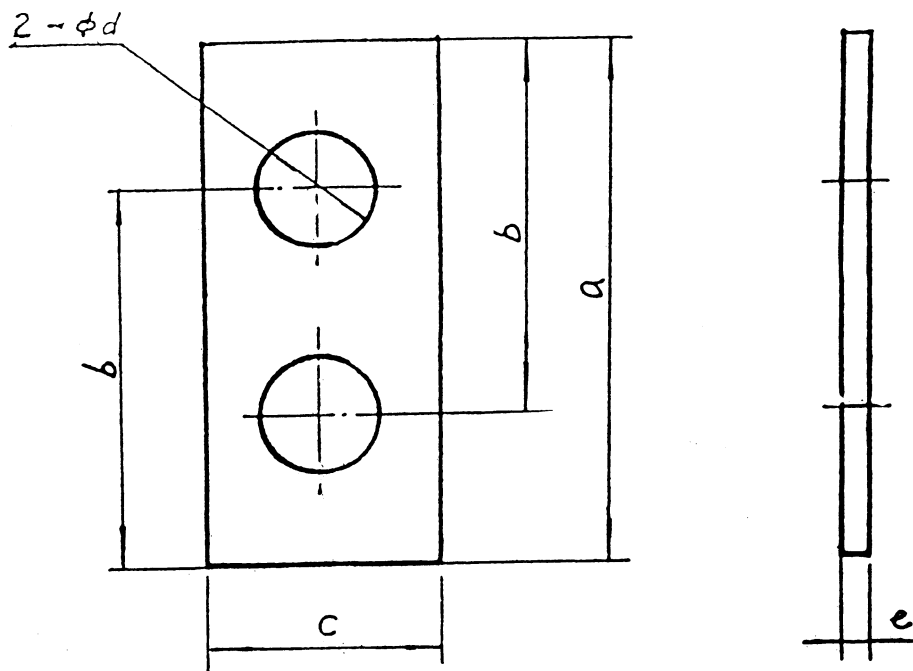


图 1
表 1

规格	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>c</i>	<i>d</i>	<i>e</i>
120	120	90±0.5	40	16.5	3;4
140	140	100±0.5	50	20.5	5;6;8
			60	30.5	
180	180	140±0.5	50	20.5	5;6;8
			60	30.5	

4 技术要求

- 4.1 锤片应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 锤片应采用符合 GB 699 规定的 20,25 号钢制造。
- 4.3 锤片须经渗碳处理,有效硬化层深度为:
当锤片厚度 3、4mm 时,为 0.5~0.8mm;当锤片厚度 5、6、8mm 时,为 0.8~1.2mm。
- 4.4 锤片表面热处理硬度为 HRC 56~62,孔周 4mm 范围内硬度不得超过 HRC 28。
- 4.5 未注公差尺寸的偏差应符合 GB 1804 中 IT 14 的规定。
- 4.6 锤片的平面度不大于 1mm。
- 4.7 锤片在加工经过除杂、水分不大于 14% 的玉米,筛孔直径为 3mm 时,平均每片产量不低于 40t。
- 4.8 允许采用其他材料制造及其他表面硬化处理方法,但不得低于以上所规定的综合性能。

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 有效硬化层深度的检测按 GB 9450 进行。
- 5.3 表面洛氏硬度的检测按 GB 230 进行。

- 5.4 锤片基本尺寸用刻度值不大于 0.02mm 的游标卡尺测量。
- 5.5 平面度的检测,将锤片平放于平板上,用塞尺进行测量。
- 5.6 平均每片锤片产量在生产单位测定。

6 检验规则

锤片检验分出厂检验和型式检验。

6.1 出厂检验

- 6.1.1 锤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 锤片应按规格分别提交检验,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 AQL2.5。
- 6.1.3 检验项目为 4.3~4.6 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. 产品停产满两年后,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型式检验要求时。
- 6.2.2 型式检验在出厂合格品中随机抽样进行,数量每次不少于 10 片。
- 6.2.3 检验项目为 3.4 条及第 4 章全部。
- 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检,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 单独发运的锤片应采用木箱包装。包装应牢固可靠,并能防止变形受潮,每件总重不超过 40kg,并附有制造厂的产品合格证。
- 7.2 每件内应为同一规格的锤片,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 锤片表面应进行防锈处理。
- 7.5 锤片应贮存在清洁、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荷娣、李志明。