

中华人民共和国商业行业标准

SB/T 10083—92

固定吸粮机技术条件

调整: LS/T 3517-1992

1 主题内容与适用范围

本标准规定了固定式吸粮机的产品型号规格、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存。

本标准适用于装置在江河、港口码头上船运散装粮食起卸入库的 30、50 和 100 型固定吸粮机。

2 引用标准

GB 1.3 标准化工作导则 产品标准编写规定

GB 191 包装储运指示标志

LS 91 粮油机械产品型号编制和管理办法

SB/T 10148.1~10148.13 粮油机械通用技术条件

SB/T 10207 固定吸粮机试验方法

3 产品型号及规格

3.1 产品型号应符合 LS 91 的规定

3.2 产品规格及技术参数

产品规格见表 1, 技术参数不得低于表 1 数值。

表 1

项 目		规 格	单 位	15×1×30	17×1×50	20.7×1×100
平均输送量			小麦 t/h	30	50	100
输料管内径			cm	15	17	20.7
输料管数			根	1	1	1
输料管长度	垂直		m	6	11.5	13
	水平		m	5	7.5	10
水平输料管 功能参数	伸缩距离		m	—	2.5	3.5
	转动角度		(°)	0~180	0~180	0~180
	俯仰角度		(°)	-15~30	-20~40	-20~40
鼓风机	风量		m ³ /min	30	40	80
	风压		Pa	34 335	34 335	49 050
	功率		kW	30	40	100

4 技术要求

4.1 零部件要求

- 4.1.1 铸件应符合 SB/T 10148.4 的规定。
 4.1.2 机械加工件应符合 SB/T 10148.2 的规定。
 4.1.3 板件、板型钢构件应符合 SB/T 10148.5 的规定。
 4.1.4 焊制件应符合 SB/T 10148.6 的规定。

4.2 装配及安装技术要求

- 4.2.1 设备的装配及安装应符合 SB/T 10148.1、SB/T 10148.3、SB/T 10148.9 的规定。
 4.2.2 外购件应有产品质量合格证书。
 4.2.3 安装基础平面必须校正水平,机架四角对水平面的垂直度不超过 2‰;卸料器和脉冲布袋集尘器筒体对水平面垂直度不超过 2.5‰。
 4.2.4 转动弯头旋转中心与悬吊臂梁的转动滑轮座的旋转中心应在同一垂直线上,其同轴度不超过 2‰。
 4.2.5 输料管各连接处均需装配橡胶密封圈,不得有漏气现象,且内表面不得有凸出、错位、缺口等情况。
 4.2.6 各转动机构应运转正常、平稳,无异常响声、抖动、振动情况。
 4.2.7 电气控制装置应符合 SB/T 10148.9 的规定。

4.3 表面涂漆

应符合 SB/T 10148.10 的规定。

4.4 工艺性能要求

- 4.4.1 产品输送量不低于表 2 数值。

表 2

项目		单位	15×1×30	17×1×50	20.5×1×100
平均输送量	小麦	t/h	30	50	100
	稻谷	t/h	22	36	72
最佳输送量	小麦	t/h	40	65~70	125
	稻谷	t/h	30	60	90

- 4.4.2 粮食破损增加率不超过 0.3%。

4.5 单位电耗和单位吨米电耗

单位电耗和单位吨米电耗不超过表 3 数值。

表 3

项目	单位	15×1×30	17×1×50	20.5×1×100
单位电耗	kW·h/t	1.0	0.8	1.0
单位吨米电耗	kW·h/t·m	0.045	0.045	0.045

4.6 环境保护要求

4.6.1 空气含尘浓度:

- a. 距地 1.5 m,距设备操作室四周 1 m 的工作场地空气含尘浓度不超过 10 mg/m³;
 b. 出风管排出空气含尘浓度不超过 150 mg/m³。

4.6.2 噪声:

距地 1.5 m,距设备操作室四周 1 m 的工作场地噪声不大于 85 dB(A)。

4.7 安全要求

- 4.7.1 零部件应联结牢固。转动件应有安全防护装置。
- 4.7.2 伸缩、转动、俯仰三套传动机构,都必须在动作的极限位置装限位开关;垂直输料管的球铰接头必须装置安全链条。
- 4.7.3 关风器的传动脱开机构必须保证灵敏可靠。
- 4.7.4 伸缩、俯仰机构的钢丝绳必须符合设计规定的型号规格,且不允许有破损情况,联接处应牢固;制动器工作可靠,松紧适当。
- 4.7.5 钢丝滑轮以及各运转机构的转动件和轴承,应保证润滑良好。
- 4.7.6 空气压缩机的压力自控装置,必须灵敏可靠,自动启动和关停应符合工作压力的要求。
- 4.7.7 安装场地,必须设置安放臂梁的专用支架,以便吸粮机工作完毕,臂梁停放在支架上,以策安全。

5 试验方法

- 5.1 新设计或经重大改进后的产品以及产品的型式检验均应进行性能试验和生产试验;产品的交收检验应进行性能试验。
- 5.2 试验方法应符合 SB/T 10207 的规定。

6 检验规则

产品检验分为出厂检验(交收检验)和型式检验两种。

6.1 出厂检验(交收检验)

- 6.1.1 产品的零件、部件必须进行质量检验,经厂级检验的合格品才能允许出厂。
- 6.1.2 产品在使用现场组装完毕后,进行整机检验和性能试验。
- 6.1.3 供需双方代表确认产品的制造质量、装配质量和工作性能均已达到第4章技术要求的规定,并在出厂检验单上签名盖章,即为通过该产品的交收检验。

6.2 型式检验

- 6.2.1 按 GB 1.3 中 6.6.1 条所规定的情况下进行型式检验。
- 6.2.2 型式检验在出厂检验合格的产品中进行。
- 6.2.3 检验项目包括第4章的规定和按 SB/T 10207 的规定进行的性能试验与生产试验。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

- 7.1.1 产品标牌的固定位置按设计图样规定。
- 7.1.2 标牌内容按 GB 1.3 中 6.7.1.2 条的要求,由设计图样确定。

7.2 包装

- 7.2.1 包装应符合 GB 191 的规定。
- 7.2.2 本产品采用以部装件为基本包装单位,采用箱装。
- 7.2.3 包装箱面应用油漆或墨汁涂刷发货和运输、储存指示标志,内容包括:
 - a. 制造厂、到站(港)及收货单位全称;
 - b. 机器名称或部装件名称;
 - c. 包装件序号及出厂日期;
 - d. 净重或毛重;
 - e. 箱体尺寸(长×宽×高);
 - f. 运输和贮存标志:向上、防雨、防晒等;
 - g. 出口产品用英文书写。

7.2.4 随机技术文件

- a. 质量检验合格证 1 份；
- b. 装箱单 1 份；
- c. 产品使用说明书 1 份。

7.3 运输和贮存

7.3.1 运输方式由制造厂代办铁路或水路运输,或按用户要求采用其他运输方式。

7.3.2 运输时应按箱面指示方向放置,不得倾斜倒置。

7.3.3 在正常贮存情况下,自产品通过交收检验之日起,制造厂应保证产品六个月之内不锈蚀。

附加说明:

本标准由中华人民共和国商业部提出并归口。

本标准由湖南省粮油科学研究所负责起草。

本标准主要起草人王伯光。