

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6572—2022
代替 JB/T 6572—2008

振动料斗给料机 技术规范

Vibrating hopper feeder — Technical specifications

(报批稿)

(本稿完成日期：2020年2月)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 技术要求.....	1
5 试验方法.....	2
6 检验规则.....	3
7 标志、包装、运输和贮存.....	3

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替JB/T 6572—2008《振动料斗给料机 技术条件》，与JB/T 6572—2008相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更新了规范性引用文件（见第2章，2008年版的第2章）；
- 对技术要求条款进行了分类（见第4章，2008年版的第3章）；
- 增加了机械加工零件未注公差尺寸的极限偏差的要求（见4.1.2）；
- 增加了未经机加工的板材和型材下料切割表面质量的要求（见4.1.3）；
- 删除了隔振弹簧的相关技术要求（见2008年版的3.11和3.12）；
- 修改了制动时间的规定（见4.3.6，2008年版的3.17）；
- 修改了给料机在额定负载条件下运行的规定及其测定方法（见4.4.3和5.6，2008年版的3.20和4.5、4.8）；
- 增加了空运转试验中激振器轴承温升和最高温度的要求及其测定方法（见4.4.1 a）和5.5）；
- 删除了型式检验项目中的耐振试验及其试验方法（见2008年版的5.2.2和4.7）；
- 将“标志、包装及储运”改为“标志、包装、运输和贮存”，并修改了相关技术条款（见第7章，2008年版的第6章）；
- 删除了保用期的相关内容（见2008年版的第7章）。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国铸造机械标准化技术委员会(SAC/TC 186)归口。

本文件起草单位：泉州市标准化协会、济南铸锻所检验检测科技有限公司、福建省闽旋科技股份有限公司、南安市中机标准化研究院有限公司、威海工友铸造机械有限公司、厦门市易家网讯科技有限公司。

本文件主要起草人：史文星、卢军、陈惠玲、柯珍珍、迟英杰、张金鹤、詹昌俊。

本文件所代替文件的历次版本发布情况：

- 1993年首次发布为JB/T 6572—1993，2008年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

振动料斗给料机 技术规范

1 范围

本文件规定了振动料斗给料机的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。本文件适用于铸造及其它行业用于松散物料给料作业的振动料斗给料机的制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 3098.1—2010 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- GB/T 3098.2—2015 紧固件机械性能 螺母
- GB/T 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13306 标牌
- GB 20905 铸造机械 安全要求
- GB/T 23570 金属切削机床焊接件 通用技术条件
- GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法
- GB/T 25711 铸造机械 通用技术条件
- JB/T 5548.1 电动激振器 第1部分：型式和基本参数
- JB/T 5548.2 电动激振器 第2部分：技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 一般要求

- 4.1.1 振动料斗给料机（以下简称给料机）应符合本文件和 GB/T 25711 的规定，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.1.2 机械加工零件未注公差尺寸的极限偏差，应符合 GB/T 1804—2000 规定的 m 级公差要求。
- 4.1.3 未经机加工的板材和型材下料切割表面粗糙度 Ra 值不应大于 25 μm，并不应有毛刺。
- 4.1.4 相配零件外露结合面的边缘应整齐、匀称。
- 4.1.5 各螺纹联接紧固件应紧固到位，防松可靠，其紧固力矩应符合设计要求。

- 4.1.6 外观表面不应有明显的凹凸不平、磕碰、划伤和锈蚀等缺陷。
- 4.1.7 涂漆应符合技术文件的规定。
- 4.1.8 各种标牌应固定在明显位置，并应符合 GB/T 13306 的规定。
- 4.1.9 应配备专用电气控制柜，电控柜应符合 GB/T 5226.1 的规定。
- 4.1.10 安全防护应符合 GB 20905 的规定。
- 4.1.11 随机技术文件的编制应符合 GB/T 9969 的规定。
- 4.1.12 随机附件、备件应齐全。

4.2 激振器

- 4.2.1 给料机采用电动激振器（或称振动电机）作为激振源。
- 4.2.2 电动激振器应符合 JB/T 5548.1 和 JB/T 5548.2 的规定。

4.3 制造要求

- 4.3.1 给料机机体的焊接质量应符合 GB/T 23570 的规定，并进行消除内应力处理。
- 4.3.2 给料机机体的激振器安装面的粗糙度值不应大于 Ra6.3，与给料机连接法兰的垂直度应符合 GB/T 1184—1996 中规定的 9 级公差要求。
- 4.3.3 给料机连接法兰的平面度应符合 GB/T 1184—1996 中规定的 10 级公差要求。
- 4.3.4 减压锥和活化锥的表面应光滑，焊缝表面应清理、打磨平整。
- 4.3.5 给料机所有螺纹联接应采用高强度紧固件，其中螺栓的性能等级不应低于 GB/T 3098.1—2010 中规定的 8.8 级要求；螺母的性能等级不应低于 GB/T 3098.2—2015 中规定的 8 级要求。
- 4.3.6 给料机的电气控制应具备停车制动功能，制动时间可调。

4.4 空运转和负荷运转要求

- 4.4.1 给料机空运转试验应达到如下要求：
 - a) 整机运行平稳，无异常声响；
 - b) 运转噪声不应大于 85 dB(A)；
 - c) 激振器轴承温升不应超过 35 ℃，轴承最高温度不应高于 75 ℃；
 - d) 机体振幅应达到设计要求；
 - e) 停机后检查各螺纹联接紧固件不应有松动现象。
- 4.4.2 给料机在运行过程中相邻运动的零部件之间不应有摩擦或碰撞等干涉现象。
- 4.4.3 给料机在额定负载条件下，激振器运行电流不应超过其额定电流值。
- 4.4.4 给料机的生产率应符合技术文件的规定。

5 试验方法

5.1 激振器检验

电动激振器应附有制造厂产品质量合格证明书和质量检验报告单。

5.2 空运转试验

给料机在额定振幅条件下空载连续运行 4 h，检查各项指标应符合 4.4.1、4.4.2 的要求。

5.3 振幅和停机时间测定

给料机振幅和停机时间的测定采用电测法，所用测试仪器允许采用常规测振仪和记录仪。

给料机出厂检验时振幅的测定允许采用振幅标牌。

5.4 噪声测定

给料机噪声的测定按GB/T 25371的规定进行。

5.5 轴承温度及温升测定

给料机运转到规定时间后停机，测量激振器轴承最高温度：将点温计插入轴承座注油孔内直至轴承外圈，测其温度，或直接测量轴承座外壳温度，然后加上3℃的修正值，即为轴承的最高温度；轴承温升为轴承最高温度和环境温度的差值。

5.6 负荷运转试验

5.6.1 给料机在额定负荷条件下，负载连续运行时间不少于10 min，检查各项指标应符合4.4.2~4.4.4的要求。

5.6.2 试验负荷采用含水率不大于2%的原砂；当负荷运转试验在用户现场进行时，试验负荷可直接采用用户的实际生产物料。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 每台给料机均应经制造厂质量检验部门检验合格，并附有产品质量合格证方可出厂。

6.1.2 出厂检验项目包括装配、外观及空运转试验，按4.1.4~4.1.12、4.4.1、4.4.2的要求进行，所检项目应全部合格。

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，如结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能；
- c) 产品停产两年以上恢复生产；
- d) 国家质量监督机构提出型式检验要求。

6.2.2 型式检验项目为本文件规定的所有项目，所检项目应全部合格。

6.2.3 型式检验时抽检样品的数量：

- 当每批产量小于或等于10台时抽检样品1台；
- 当每批产量大于10台时抽检样品2台。

6.2.4 当制造厂不具备型式检验条件时，允许在用户现场做检验。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 给料机交付时，出厂前应进行防锈和利于贮存的防护处理。

7.2 给料机的标志、包装、运输和贮存应符合GB/T 25711的规定。