













































6.5.2 取料机首先以额定生产率的 30%取料两小时，其次以额定生产率的 50%取料两小时，再以额定生产率运行四小时。

6.5.3 以输送系统内其它输送机上的皮带秤为计量工具，检测额定生产率。

6.5.4 根据 GB/T 3767 检测司机室、电气室和最近居民点处噪声。

6.5.5 根据 GBZ/T 192.1 检测司机室和电气室内的粉尘含量。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

取料机的检验分出厂检验和型式检验。

### 7.2 出厂检验

7.2.1 取料机在出厂前应进行部件预装和衔接性装配，包括：走行装置、输送机驱动装置、桥架、滚筒驱动装置、滚筒体、托辊、料耙小车、料耙驱动装置和转载溜槽等。

7.2.2 应对每台取料机进行出厂检验，检验合格后，签发产品合格证明。

7.2.3 出厂检验项目见表 12。

### 7.3 型式试验

7.3.1 有下列情况之一时，应进行型式试验：

- 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，可能影响产品性能时；
- c) 产品停产达一年以上后恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式试验有较大差异时。

7.3.2 型式试验项目见表 12。

表 12 型式试验项目

序号	项目名称	出厂检验	型式试验	检验要求	试验方法	
1	整机性能	额定生产率	√	√	5.2.2	6.5.3
2		碰撞避免	√	√	5.4.1	6.4
3		室内粉尘含量	√	√	5.5.1、5.5.2	6.5.5
4		噪声	√	√	5.5.3、5.5.4	6.5.4
5	滚筒装置	滚筒直径	√		5.2.4	
6		滚筒转速	√		5.2.5	
7		支承轮	√		5.9.3	
8		滚筒及旋转轨道	√		5.9.4	
9		滚筒驱动装置	√		5.7.3/5.9.9/5.9.10	6.2、6.3
10	料耙装置	每分钟循环次数	√		5.2.9	

序号	项目名称		出厂检验	型式试验	检验要求	试验方法
11		料耙小车走行轮	√		5.9.5.1	
12		料耙小车侧向轮	√		5.9.5.2	
13		料耙驱动装置	√		5.7.3/5.9.9/5.9.10	6.2、6.3
14	桥架	精度	√		5.7.15	
15	带式输送机	整体精度	√		5.9.6	GB/T 10595
16		带式输送机滚筒	√		5.7.4	GB/T 10595
17		带式输送机托辊	√		5.7.5	GB/T 10595
18		带式输送机驱动装置	√		5.7.3/5.9.9/5.9.10	6.2、6.3
19	走行装置	走行车轮	√		5.9.1	
20		走行驱动	√		5.7.3/5.9.9/5.9.10	6.2、6.3

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

每台取料机应在司机室或明显的位置装设标牌，标牌应符合 GB/T 13306 的规定。标牌上一般应标明下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 型号规格；
- c) 主要技术参数；
- d) 制造日期或生产编号；
- e) 制造商名称。

### 8.2 包装

8.2.1 取料机的包装应符合 GB/T 191 及 GB/T 13384 的规定。

8.2.2 需要解体的零部件的连接处应打上清晰的钢印标记和编号，电线接头应进行编号。

8.2.3 外露加工面应涂上防锈剂，防止锈蚀。

8.2.4 取料机在发货时应包括下列随机文件：

- a) 随产品出厂的文件清单；
- b) 产品合格证明；
- c) 产品使用说明书；
- d) 安装图及安装图样目录；
- e) 备件清单；
- f) 易损件图样及图样目录；
- g) 主要外购件的合格证和说明书；
- h) 装箱单；
- i) 专用工具、仪器清单；
- j) 其它。

8.2.5 危险、易碎、防潮等包装箱、件，应分别注明危险、易碎、放置方向等符号字样。

8.2.6 大型零部件和包装箱的重量、重心、吊挂点、应有标志，并应标明件号。

### 8.3 运输

8.3.1 产品的运输应符合铁路、公路、航运的有关运输要求。

8.3.2 采用大件运输方式时应严格按照海运的有关要求进行加固，落实航道上空的电缆线的净空（季节性）以及相应的航道、高水位时桥涵通过性等，以使整机的运输通畅。

### 8.4 贮存

8.4.1 零部件应妥善保管，并应注意防锈、防潮、通风和防止变形。


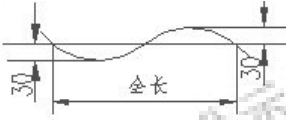
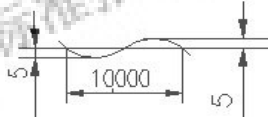
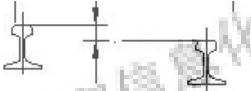
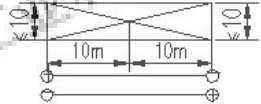
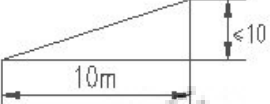
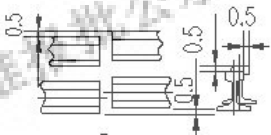
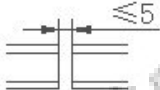
8.4.2 大型结构件应防止变形和锈蚀。

附录 A  
(规范性)

滚筒式混匀取料机对大车走行轨道的要求

滚筒式混匀取料机对走行轨道的要求见表A.1

表A.1 对走行轨道的要求

项目	安装精度	简图	备注
跨度	允差±10mm		
直线度	在全长范围内 允差 60mm		
局部直线度	在 10m 范围内 允差 5mm		
左右高低差	允差 1/1000		
左右交叉局部高低差	在 10m 长度内 允差 10mm		
总坡度	1/1000		
局部坡度	1/1000		
位置度	顶面和侧面允差 0.5mm		
接缝间隙	允差 5mm, 夏季 高温不接触		
轨枕倾斜度	允差 1° 9'	