

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 14658—202X

螺旋式种子分选机

Spiral type seed separator

(报批稿)

202X - XX - XX 发布

202X - XX - XX 实施

## 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。

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。

本文件由全国农业机械标准化技术委员会（SAC/TC201）归口。

本文件起草单位：黑龙江省农业机械工程科学研究院佳木斯农业机械化研究所、国家农作物收割机  
械设备质量监督检验中心（黑龙江）、北京市农业机械试验鉴定推广站。

本文件主要起草人：张佳丽、孙鹏、王丽娟、马文军、孙桂芹、陈武东、姜岩、许才花、赵宇、刘  
睿、韩长生、任嘉宇、佟童、安红艳。

本文件为首次制定。

# 螺旋式种子分选机

## 1 范围

本文件规定了螺旋式种子分选机型号和主参数、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于单组或多组配置的螺旋式种子分选机的制造。

## 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 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接受质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5983—2013 种子清选机试验方法

GB/T 9480 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 使用说明书编写规则

GB/T 13306 标牌

GB/T 24857—2010 粮油机械 板件、板型钢构件通用技术条件

JB/T 5673 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

JB/T 5943—2018 工程机械 焊接件通用技术条件

JB/T 9832.2 农林拖拉机及机具漆膜 附着性能测定方法 压切法

JB/T 10200 种子加工机械与粮食处理设备 产品型号编制规则

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**螺旋面倾角** **helicoid angle**

分选机螺旋分离装置中螺旋面与水平面的夹角。

### 3.2

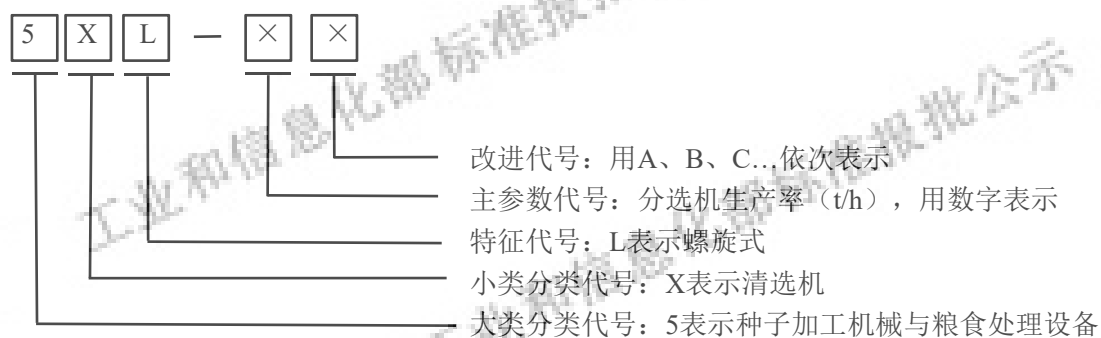
**螺距** **pitch**

分选机螺旋分离装置中两个相邻螺旋线上对应两点间的轴向距离。

## 4 型号和主参数

### 4.1 型号

分选机的产品型号按JB/T 10200的规定编制，标记方法如下：



示例：

生产率为3t/h，第一次改进的螺旋式种子分选机，标记为：5XL-3A。

#### 4.2 主参数和主参数系列

螺旋式种子分选机主参数和主参数系列见表1（以下简称分选机）。

表1 主参数和主参数系列

主参数	主参数系列
生产率 t/h	0.5、1、1.5、2、3、5、7、10

### 5 技术要求

#### 5.1 一般要求

##### 5.1.1 分选机加工件应符合以下要求：

- 板件、板型钢构件应符合 GB/T 24857—2010 中第4章的规定；
- 焊接件应符合 JB/T 5943—2018 第3章规定。

##### 5.1.2 分选机调整机构应定位准确可靠。

#### 5.2 性能要求

原料种子净度不小于98%，水分不大于13%时，分选机主要性能指标应符合表2的规定。

表2 主要性能指标

序号	项目名称	性能指标
1	生产率/ t/h	不低于产品的明示值
2	净度/ %	≥99
3	获选率/ %	≥98

#### 5.3 主要部件质量要求

##### 5.3.1 分选机螺旋分离装置应符合以下要求：

- 螺旋面材料需加镀防腐、耐磨的防护层。
- 螺旋面倾角推荐为 30° ~40° ；

- 螺距应保证种子与杂质在分选中获得不同的下落速度，推荐范围为 270mm~300mm；
- 多组作业的各螺旋分离装置之间应设有软橡胶材质的分隔帘。

5.3.2 分选机进料装置内部应安装分料板，分料板应规整，表面光滑平整。

5.3.3 分选机机壳内部应包敷软性材料，并配备可随时观察和调节的窗口。

#### 5.4 装配技术要求

5.4.1 分选机零部件应检验合格后进行装配。

5.4.2 调节机构应灵活可靠，紧固装置要连接牢靠，无松动现象。

#### 5.5 外观质量要求

5.5.1 分选机涂漆表面应均匀，不应有漏漆、起皱、流挂和剥落，漆膜附着力不应低于 JB/T 9832.2 规定的 II 级，漆膜总厚度不小于 45 μm。

5.5.2 分选机涂漆外观质量应符合 JB/T 5673 的规定。

5.5.3 分选机涂漆颜色应与种子加工成套设备相协调。

#### 5.6 使用说明书

5.6.1 使用说明书编制应符合 GB/T 9480 规定。

5.6.2 单机作业时，使用说明书中对配套使用的集尘装置予以要求。

### 6 试验方法

#### 6.1 试验条件

6.1.1 试验前要按使用说明书的规定进行样机安装，确保样机正常后方可进行试验。

6.1.2 试验时应选择能满足各试验性能测试且适合分选机工作的场地。

#### 6.2 性能试验

生产率、净度和获选率按 GB/T 5983—2013 中 5.5 规定。

#### 6.3 焊接质量检验

焊接件按 5.1.1 要求，目测及锤击检查焊接质量。

#### 6.4 主要部件质量检验

主要部件质量按 5.3 要求进行逐项检验。

#### 6.5 装配质量检验

装配质量按 5.4 要求进行检验。

#### 6.6 外观质量检验

分选机外观按 5.5 要求进行检验，漆膜厚度用漆膜厚度测量仪测定，漆膜附着性能检验按 JB/T 9832.2。

## 6.7 使用说明书

使用说明书按 5.6 要求逐项进行，检查内容是否通俗完整。

## 7 检验规则

### 7.1 出厂检验

7.1.1 每台分选机出厂前应经制造厂质量检验部门检验合格后，附产品检验合格证方可出厂。

7.1.2 出厂检验项目应符合表 3 规定。若有不合格项应加倍抽取进行复验，如仍有不合格项则判定为不合格。

### 7.2 型式检验

#### 7.2.1 型式检验要求

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品定型鉴定及老产品转厂生产；
- 正式生产后如结构、工艺、材料有较大改变，可能影响产品性能；
- 正常生产时或每三年进行一次检验；
- 产品停产一年或一年以上恢复生产；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异。

#### 7.2.2 检验项目

按对产品质量的影响程度，检验项目分为A类、B类、C类三类，检验项目分类见表3。

表 3 检验项目分类

分类	项	检验项目	对应本标准条款	型式检验	出厂检验
A	1	生产率	5.2	√	—
	2	净度	5.2	√	—
B	1	一般要求	5.1	√	√
	2	获选率	5.2	√	—
	3	主要部件质量要求	5.3	√	√
C	1	装配技术要求	5.4	√	√
	2	外观质量要求	5.5	√	√
	3	使用说明书	5.6	√	√
	4	标志	8.1	√	√
	5	包装	8.2	√	√

### 7.2.3 抽样方法

7.2.3.1 按 GB/T 2828.1 中的正常检查一次抽样方案，检验水平采用特殊检查水平 S-1，抽样数量为 2 台。

7.2.3.2 采用随机抽样方法，抽样基数不少于 5 台。在用户和销售部门抽样时，不受此限制，但应为未使用产品。

### 7.2.4 判定规则

7.2.4.1 判定结果按表 4 规定，表中 AQL 为接收质量限，Ac 为接收数，Re 为拒收数，不合格项次数按计点法计算。样本中各类项目不合格数小于或等于接收数 Ac 时，则判该批产品为合格，否则判该批产品为不合格。

7.2.4.2 表 3 中规定的检验项目含有多个子项的，若其中有一个子项不合格，则应判该项目为不合格。

表 4 抽样判定表

项目分类		A	B	C
样本量		2		
检验水平		S-1		
项目数		2	3	5
合格品	AQL	6.5	25	40
	Ac Re	0 1	1 2	2 3

## 8 标志、包装、运输与贮存

### 8.1 标志

分选机应在明显部位固定符合 GB/T 13306 规定的标牌，至少包括以下内容：

- 制造厂名称、商标、地址；
- 产品名称和型号；
- 生产率 (t/h)；
- 制造日期及出厂编号；
- 产品执行标准编号。

### 8.2 包装

8.2.1 分选机的包装应保证不因包装导致产品的损坏；可按用户要求包装，包装技术要求应在合同中说明。

8.2.2 分选机出厂随机至少应带下列文件：

- 合格证书；
- 使用说明书；
- 使用安装图样；
- 备件清单及装箱单。

### 8.3 运输

分选机在运输时应可靠固定，防止碰撞、损坏。

#### 8.4 贮存

分选机应存放在地面平整、干燥通风的地方，应避免日晒雨淋。

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