
ICS×××

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T ×××××—××××

废钢破碎生产线

TYPE SHREDDER

(征求意见稿)

2005-----发布

2005-----实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准于 xxxx 年 xx 月 xx 日首次发布

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由机械工业环境保护机械标准化技术委员会归口

本标准起草单位：湖北力帝机床股份有限公司、中国环保机械行业协会

本标准起草人：柳建国、林 高、彭 莉、黄 伟、郭宝林、王春兰

废钢破碎生产线

1 范围

本标准规定了废钢破碎生产线的结构形式及主要技术参数，要求，试验方法，检验规则，标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于废钢破碎生产线（以下简称生产线）。

2 引用标准

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 3766-1988	液压系统 通用技术条件
GB/T 5226.1-1996	工业机械、电气设备 第一部分 通用技术条件
GB/T 7935-1987	液压元件 通用技术条件
GB/T 10595-1989	带式输送机 技术条件
GB/T 13306-1991	标牌
GB/T 13384-1992	机电产品包装 通用技术条件
GB 17120-1997	锻压机械 安全技术条件
JB/T 7013-1993	鳞板输送机
JB/T9954-1997	锻压机械 液压系统清洁度

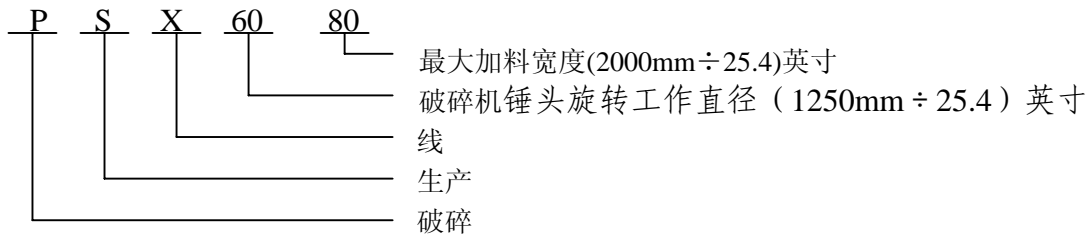
3 结构型式及主要技术参数

3.1 结构型式

生产线由履带式输送机、双滚筒进料碾压机、破碎机、振动输送机、出料带式输送机、磁选系统、堆料输送机、非磁性物质输送机、悬挂式磁选机等配套设备联动完成的生产设备。其型式为旋回锤击式，并带有磁力分选系统的废钢处理设备。

3.2 型号

生产线以 PSX-6080 型为例，其表示如下：



3.3 主要技术参数见表 1

表1 主要技术参数及型号

项 目	型 号		
	PSX-6080	PSX-60104	PSX-80104
锤头旋转工作直径 mm	1520	1520	2030
最大加料宽度 mm	2000	2600	2600
生产率 t/h	15 ~ 25	20 ~ 30	30 ~ 45
主机功率 kw	750	750	1100

4 要求

4.1 生产线应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 标准件、外购件及外协件应符合有关标准的规定，所有零件应经检验合格后，方可装配。

4.3 外观要求

4.3.1 生产线的外表面应平整、顺滑，不应有图样上未规定的凸起、凹陷、粗糙不平，零部件结合面的边缘应均匀整齐、匀称，不应有明显的错位。

4.3.2 埋头的螺钉不应突出元件外表面，螺栓尾端应突出螺母，但突出部分不应过长及参差不齐。

4.3.3 管路及电气线路应排列整齐、美观、牢固。

4.3.4 标牌、商标等应固定在生产线的明显位置，各种标牌的固定位置应正确、牢固、平整并清晰耐久。

4.3.5 生产线的外表涂漆可单色，亦可多色，亦可订货合同协商确定。涂漆层应清洁、平整，不允许有明显的凹陷不平、挂流、起泡、发白及失光现象。

4.4 安全要求

4.4.1 生产线应有急停装置，急停装置应能停止所有产生危险的操作和动作。

4.4.2 急停装置应能自锁，其操作件的颜色为红色。如操作件后有衬托色，则衬托色件为黄色，按钮作开关的操作件，应为掌揷式或磨菇头式。

4.4.3 设备运转中允许工作人员进入的区域的裸露运动部件(输送设备除外)应设置防护罩及安全保护装置。

4.4.4 生产线设置的工作平台、梯子和栏杆应符合 GB17120-1997 中第 16 章的规定。

4.5 工作要求

4.5.1 生产线的计算机显示装置应能显示出以下工作状态，且图象清晰明了。a.

主轴承温度；

b. 主电机转速；

c. 主电机电流；

d. 双滚筒进料碾压机电机电流；

e. 振动输送机电机电流；

f. 滤清器堵塞显示。

4.5.2 履带式输送机运行平稳，无异常噪声，应符合 JB/T7013-1993 中第 4.3.3 和 4.5 的要求。

4.5.3 双滚筒进料碾压机运转平稳，油缸同部准确，滚筒支架上升与下降转动灵活可靠。

- 4.5.4 破碎机运转正常，排料门开启灵活可靠，主轴轴承温升不得超过 40℃，其最高温度和得大于 70℃。
- 4.5.5 振动输送机输送物料均匀、可靠。
- 4.5.6 各种带式输送机(包括出料带式输送机、非磁性物资输送机、堆料输送机等)运转平稳可靠，并符合 GB/T40595—1989 的规定。
- 4.5.7 磁选系统的磁鼓运转平稳可靠，调节臂无甩动，分选铁金属可靠，其磁功率不小于 6kW。
- 4.5.8 悬挂式磁选机运转平稳，无摆动，皮带无跑偏打滑现象，磁选机分选铁金属可靠，其磁功率不小于 3.9kW。
- 4.6 液压、电气系统
- 4.6.1 生产线的液压系统应符合 GB/T3766—1988 的规定，液压系统的清洁度应符合 GB/T9954—1997 的规定。
- 4.6.2 生产线的电气系统应符合 GB/T5226.1—1996 的规定。
- 5 试验方法与检验规则
- 5.1 空运转试验
- 生产线的空运转试验，其试验的时间不少于 2 小时，并对其安全防护，各配套设备、液压系统、电气系统、温度及渗漏进行检验。
- 安全防护符合 4.4 的要求。
 - 检验各配套设备的执行机构运动的的正确性及平稳性。
 - 液压、电气系统应符合有关标准规定。
 - 滑动轴承、滚动轴承的温升不大于 40℃，最高温度和得大于 70℃。
- 5.2 负荷试验
- 5.2.1 生产线的负荷试验可结合工作试验进行，其试验物料为松散料或密度小于 1t/m³ 的打包料。
- 5.2.2 负荷试验不少于 2 小时，除对 5.1 项目进行检验外，还应对其电机功率、转速及检验。应符合其设计文件的规定。
- 6 检验规则
- 6.1 出厂检验
- 生产线应经制造厂质量检验部门进行出厂检验，亦可在用户厂进行检验，检验合格后才能交付使用。生产线应按下列项目进行出厂检验。
- 主要参数的检验；
 - 外观质量的检验；
 - 安全要求的检验；
 - 工作要求的检验。
 - 空运转试验。
 - 负荷运转试验。
- 6.2 型式试验
- 6.2.1 有下列情况之一时，应对产品进行型式试验：
- 新产品鉴定时。
 - 正式投产后，如材料和工艺有较大改变可能影响产品性能时。
 - 出厂检验结果与上次型式试验结果有较大差异时。

d. 国家质量监督机构提出型式试验要求时。

6.2.2 型式试验项目按本标准 3.3 和 4 的内容进行，型式试验中如项目不合格，应对联动生产线进行调整，然后对不合格项目进行复检，若复检仍不合格，则判产品为不合格产品。

7 标牌、包装、运输和贮存

7.1 生产线各配套设备均应在明显的位置固定产品标牌，标牌应符合 GB/T13306—1991 的有关规定。

7.2 生产线应标明产品型号、名称、厂址、产品标准及有关技术参数。

7.3 除进口设备外，其它设备根据其结构特点，可采用箱装、敞装等形式，但应符合 GB/T 13384—1992 的有关规定。产品出厂时应有下列技术文件：

- a、生产线使用说明书
- b、合格证明书；
- c、装箱单。

7.4 生产线的运输应符合水路和陆路的运输要求，在运输中应将其固定牢靠，以避免运输途中损坏产品。

7.5 生产线应贮存在通风干燥的库房内，露天贮存时，应有防雨及防潮措施。
