

ICS 25.120.30  
J 61  
备案号: 31925—2011



# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11164—2011  
代替 JB/T 7459.1—1999

## 吊钩抛丸清理机 技术条件

Hanger blasting cleaning machine—Technical requirements

# KAiTECH



2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

JB/T 11164—2011

## 目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
3.1 一般技术要求.....	1
3.2 空运转技术要求.....	2
3.3 负荷运转技术要求.....	2
4 试验方法.....	2
4.1 空运转试验.....	2
4.2 负荷运转试验.....	2
5 检验规则.....	3
5.1 出厂检验.....	3
5.2 型式检验.....	3
6 标志、包装和储运.....	3
7 保用期.....	3

## 吊钩抛丸清理机 技术条件

本标准代替JB/T 7459.1—1999《单钩抛丸清理机 技术条件》，与JB/T 7459.1—1999相比主要技术变化如下：

- 标准名称改为“吊钩抛丸清理机 技术条件”；
- 引用标准均为现行适用版本代替；
- 增加了“保用期”一章；
- 调整了部分条款的顺序。

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会（SAC/TC186）归口。

本标准起草单位：青岛铸造机械集团公司、济南铸造锻压机械研究所有限公司、青岛双星铸造机械有限公司、青岛三锐机械制造有限公司、山东开泰抛丸机械有限公司。

本标准主要起草人：吴正涛、邢海伟、王德志、丁仁相、阎作修、刘如伟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

——JB/T 7459.1—1999。

JB/T 3713.1 双圆盘抛丸器 第1部分：基本参数  
JB/T 3713.2 双圆盘抛丸器 第2部分：技术条件  
JB/T 5365.1 铸造机械 清洁度测定方法 重量法  
JB/T 6578 单圆盘抛丸器

# KAiTECH

### 技术要求

#### 3.1 一般技术要求

3.1.1 机器应符合本标准和 GB/T 23576、GB/T 25711 的规定，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

3.1.2 机器的安全应符合 GB 24390 的规定。

3.1.3 机器的电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。

3.1.4 机器所配用的抛丸器应符合 JB/T 3713.1、JB/T 3713.2 和 JB/T 6578 的规定。

3.1.5 机器应配有除尘系统或设有与除尘系统连接的接口，机器通风量的选择应满足除尘要求。

3.1.6 机器大门、除尘系统等与抛丸系统应具有电气联锁装置。

3.1.7 机器室体应具有防止弹丸飞出的设施。

3.1.8 机器上各种标牌应符合 GB/T 13306 的规定，其指向应正确，位置应醒目恰当。

3.1.9 机器各润滑部位的润滑、防尘应良好。

3.1.10 各减速器的清洁度限值为润滑油油标下限油质量的 0.03%。

3.1.11 机器易损件应能互换且便于更换。

3.1.12 吊钩的减速器不应渗漏油。

3.1.13 吊钩行走轨道工作平面的直线度不应大于 1/1 000。左右轨道在交叉处伸出部分工作面的错位不应大于 1 mm。

## 吊钩抛丸清理机 技术条件

5 检验规则	JB/T 11164—2011 大型不平表面抛丸清理机 表面粗糙度
5.1 出厂检验	JB/T 11164—2011 大型不平表面抛丸清理机 表面粗糙度
5.1.1 机器出厂前应按技术文件规定的试验项目进行试验，试验结果应符合本标准和技术文件的规定。	JB/T 11164—2011 大型不平表面抛丸清理机 表面粗糙度
5.1.2 机器出厂前应按技术文件规定的试验项目进行试验，试验结果应符合本标准和技术文件的规定。	JB/T 11164—2011 大型不平表面抛丸清理机 表面粗糙度
5.1.3 机器出厂前应按技术文件规定的试验项目进行试验，试验结果应符合本标准和技术文件的规定。	JB/T 11164—2011 大型不平表面抛丸清理机 表面粗糙度

### 1 范围

本标准规定了吊钩抛丸清理机的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和储运、保用期。

本标准适用于吊钩抛丸清理机（以下简称机器）。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 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 工业产品说明书 总则

GB/T 13306 标牌

GB/T 17421.1 机床检验通则 第1部分：在无负荷或精加工条件下机床的几何精度

GB/T 23576—2009 抛丸设备 通用技术条件

GB 24390 抛（喷）丸设备 安全要求

GB/T 25371 铸造机械 噪声声压级测量方法

GB/T 25711—2010 铸造机械 通用技术条件

JB/T 3713.1 双圆盘抛丸器 第1部分：基本参数

JB/T 3713.2 双圆盘抛丸器 第2部分：技术条件

JB/T 5365.1 铸造机械 清洁度测定方法 重量法

JB/T 6578 单圆盘抛丸器 技术条件

### 3 技术要求

#### 3.1 一般技术要求

3.1.1 机器应符合本标准和 GB/T 23576、GB/T 25711 的规定，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

3.1.2 机器的安全应符合 GB 24390 的规定。

3.1.3 机器的电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。

3.1.4 机器所配用的抛丸器应符合 JB/T 3713.1、JB/T 3713.2 和 JB/T 6578 的规定。

3.1.5 机器应配有除尘系统或设有与除尘系统连接的接口。机器通风量的选择应满足除尘要求。

3.1.6 机器大门、除尘系统等与抛丸系统应具有电气联锁装置。

3.1.7 机器室体应具有防止弹丸飞出的设施。

3.1.8 机器上各种标牌应符合 GB/T 13306 的规定，其指向应正确，位置应醒目恰当。

3.1.9 机器各润滑部位的润滑、防尘应良好。

3.1.10 各减速器的清洁度限值为润滑油油标下限油质量的 0.03%。

3.1.11 机器易损件应能互换且便于更换。

3.1.12 吊钩的减速器不应渗漏油。

3.1.13 吊钩行走轨道工作平面的直线度不应大于 1/1 000。左右轨道在交叉处伸出部分工作面的错位不应大于 1 mm。

- 3.1.14 吊钩行走轨道工作平面的安装水平不应大于 1.5/1 000。
- 3.1.15 吊钩行走小车的滚轮工作面硬度不应低于 45 HRC。
- 3.1.16 经丸砂分离器分离后的弹丸中含砂量不应大于 1%，废料中合格弹丸含量不应大于 1%。
- 3.1.17 机器在结构上应有防止除尘管道堵塞的措施。
- 3.1.18 随机附件、备件应齐全。
- 3.1.19 随机技术文件应包括下列内容：产品使用说明书、产品合格证、装箱单。随机技术文件的编制应符合 GB/T 9969 的规定。
- 3.2 空运转技术要求**
- 3.2.1 吊钩系统的运行和吊钩的自转应平稳。
- 3.2.2 电磁铁带动的离合器动作应灵活可靠。
- 3.2.3 吊钩减速器在运行中不应有异常的冲击声和尖叫声。
- 3.2.4 轨道的拨叉动作应灵活、可靠。
- 3.2.5 各运动机构运行应正常。
- 3.2.6 各联锁机构功能应可靠。
- 3.2.7 电气控制系统应协调、灵敏。
- 3.2.8 滚动轴承温升不应超过 35℃，最高温度不应超过 70℃。
- 3.2.9 各紧固件及管道连接处不应松动。
- 3.2.10 在空运转条件下，配置一台和两台抛丸器的设备，其噪声声压级不应超过 90 dB (A)；配置超过两台抛丸器的设备，其噪声不应超过 93 dB (A)。
- 3.3 负荷运转技术要求**
- 3.3.1 吊钩系统在设计最大负载下运行应平稳。
- 3.3.2 各联锁机构应灵敏、可靠。
- 3.3.3 电气控制系统应灵敏、协调。
- 3.3.4 供丸系统不应有漏丸现象，供丸闸门的动作应灵活、可靠。
- 3.3.5 机器室体特别是大门处，应无弹丸飞出。
- 3.3.6 在工作状态下，设备所配用的除尘器向大气的粉尘排放浓度应符合国家或当地环保部门的规定。
- 3.3.7 在既定抛丸功率条件下，工件清理质量应符合 GB/T 23576—2009 中 3.9.14.1 和 3.9.14.2 的要求。

#### 4 试验方法

##### 4.1 空运转试验

4.1.1 启动机器，按本标准 3.2 规定的内容进行检查。

4.1.2 空运转试验时间不应少于 4 h。

##### 4.2 负荷运转试验

4.2.1 机器负荷运转前应进行空运转试验。

4.2.2 按设计最大负荷进行负荷试验，并按本标准 3.3 规定的内容进行检查。

4.2.3 本标准 3.1.14、3.1.15 按 GB/T 17421.1 的规定检测。

4.2.4 本标准 3.1.16 按 GB/T 23576—2009 中 4.7 的规定检测。

4.2.5 噪声按 GB/T 25371 的规定检测。

4.2.6 清洁度按 JB/T 5365.1 的规定检测。

4.2.7 粉尘排放浓度按 GB/T 23576—2009 中 4.8 的规定检测。

4.2.8 制造厂有条件进行整机总装试车时，允许在用户厂进行，但出厂前应进行组装部件空运转试验。

#### 5 检验规则

##### 5.1 出厂检验

5.1.1 机器应经制造厂技术检验部门检验合格后，并附有产品质量合格证方可出厂。

5.1.2 出厂检验应按本标准 3.1.2~3.1.16、3.1.18、4.2 的规定进行检验，所检项目应全部合格。

##### 5.2 型式检验

5.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品或者产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- 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；
- 停产 2 年以上恢复生产时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

5.2.2 型式检验应对本标准中所有项目进行检验，所检项目应全部合格。

##### 5.2.3 型式检验时抽样样品的数量：

- 当每批产量小于等于 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。

5.2.4 当制造厂不具备型式检验条件时，允许在用户现场做试验。

#### 6 标志、包装和储运

机器的包装标志储运应符合 GB/T 25711—2010 中第 8 章的规定。

#### 7 保用期

在遵守对机器的运输、保管、安装、调整、保养和使用的规定的条件下，从用户开始使用（按一班制）起 12 个月或从制造厂发货起 18 个月内，如机器不能正常使用时，制造厂应负责为用户修理或更换机器的零部件（易损件除外）。