

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2364—2016

墙材工业用自动倒角切坯机

Automatic chamfering brick cutter for building material industrial appliance

2016-07-11 发布

2017-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由国家建筑材料工业机械标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：中节能东方双鸭山建材设备有限公司。

本标准参加起草单位：陕西宝深机械(集团)有限公司、功力机器有限公司、中国建材机械工业协会、重庆信奇建材机械制造有限公司、中材装备集团有限公司。

本标准主要起草人：郭春河、王海臣、周守萃、林永淳、高华、张信聪、蔡中杰。

本标准为首次发布。

墙材工业用自动倒角切坯机

1 范围

本标准规定了墙材工业用自动倒角切坯机(以下简称倒角切坯机)的型式、型号、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于墙材工业烧结砖生产线上用的自动倒角切坯机。

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/T 699—1999 优质碳素结构钢

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 3766 液压系统通用技术条件

GB/T 7932 气动系统通用技术条件

GB/T 9439 灰铸铁件

GB/T 13306 标牌

GB/T 17248.3 声学 机器和设备发射的噪声 工作位置和其他指定位置发射声压级的测量 现场简易法

GB/T 29058 墙材工业机械安全技术要求 总则

JB/T 8853 圆柱齿轮减速器

JC/T 402 水泥机械涂漆防锈技术条件

JC/T 406 水泥机械包装技术条件

JC/T 532—2007 建材机械钢焊接件通用技术条件

JC/T 2109 砖瓦行业专用减速机

3 型式、型号和基本参数

3.1 型式

机械倒角推坯、钢丝切割、程序控制式。

3.2 型号

3.2.1 型号表示方法见图 1。

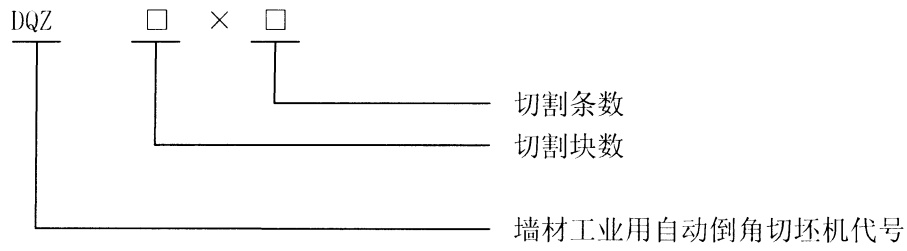


图1 型号表示方法图

3.2.2 标记

倒角切坯机按产品名称、产品代号、切割块数、切割条数和标准号的顺序标记。

示例：每次切割块数为 16 块、每次切割 2 条的墙材工业用自动倒角切坯机标记为：

墙材工业用自动倒角切坯机 DQZ16×2 JC/T 2364—2016

3.3 基本参数

倒角切坯机参数见表 1。

表1 基本参数

型号	切割块数 块/次	最大切割条数 条/次	切坯次数 次/min	生产能力 块/h (折标)	倒角深度 L mm	倒角角度 α °
DQZ12	12	1	8	$\geq 9\ 600$	4~6	30~45
DQZ12×2	24	2	7	$\geq 17\ 136$		
DQZ16×2	32	2	7	$\geq 22\ 848$		
注1：倒角深度、角度、形状可根据用户需要生产加工。 注2：倒角深度和倒角角度如图 2 所示。						

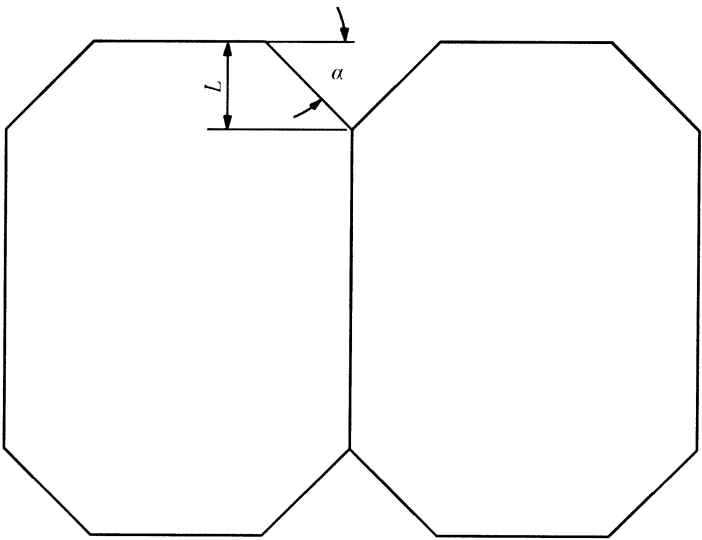


图2 倒角深度和倒角角度示意图

4 技术要求

4.1 基本要求

- 4.1.1 倒角切坯机应符合本标准规定，并按规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.1.2 图纸上未注公差的线性和角度尺寸的公差，切削加工部位应符合 GB/T 1804—2000 表 1 中 m 级的规定；非切削加工部位应符合 GB/T 1804—2000 表 1 中 v 级的规定。
- 4.1.3 形状和位置公差的未注公差值应符合 GB/T 1184—1996 表 1～表 4 中的 k 级规定。

4.2 整机性能要求

- 4.2.1 倒角切坯机的机械传动系统应运行平稳，灵活可靠。
- 4.2.2 倒角切坯机的自动控制系统应动作准确、安全可靠，在正常运行的情况下，能按预定程序准确完成倒角切坯的一系列动作。
- 4.2.3 倒角切坯机的气动系统的气压应稳定可靠，无漏气，无异常声响和振动，紧固件无松动，并应符合 GB/T 7932 的规定。
- 4.2.4 倒角切坯机应有良好的接地装置和明显的接地标志，其接地电阻不应大于 $4\ \Omega$ ；绝缘电阻值不应小于 $1\ M\Omega$ 。
- 4.2.5 倒角切坯机应设置良好的润滑和密封装置，不应出现影响机械性能的渗漏现象。
- 4.2.6 倒角切坯机的液压系统应符合 GB/T 3766 的规定。
- 4.2.7 倒角切坯机的噪声值应不大于 85 dB(A)。
- 4.2.8 倒角切坯机应有安全防护、过载保护、定位和限位装置，安全技术要求应符合 GB/T 29058 的规定。

4.3 主要零部件要求

- 4.3.1 轴类件的材质不应低于 GB/T 699—1999 中 45 号钢的规定，并进行调质处理。
- 4.3.2 主要灰铸铁件应符合 GB/T 9439 的有关规定。
- 4.3.3 焊接件应符合 JC/T 532—2007 的规定，焊接接头表面质量按 JC/T 532—2007 表 2 中 II 级规定；图样尺寸偏差按 JC/T 532—2007 表 3 中 B 级的规定；焊接件角度公差按 JC/T 532—2007 表 4 中 B 级的规定；焊接件的直线度、平面度公差按 JC/T 532—2007 表 6 的规定。
- 4.3.4 推坯板的平面度应符合 GB/T 1184—1996 表 B1 中 9 级的规定。
- 4.3.5 倒角切坯机的减速器应符合 JC/T 2109 或 JB/T 8853 的规定。

4.4 装配要求

- 4.4.1 进坯皮带机中心线与前后衔接设备中心线应重合，各中心线的直线度偏差应不大于 $2/1\ 000$ 。
- 4.4.2 运坯台皮带上表面高度与前后衔接设备皮带上表面高度差应不大于 2 mm。
- 4.4.3 切坯工作台组件安装后上表面的平面度偏差应不大于 2 mm。
- 4.4.4 倒角刀装配时，中心距偏差值应不大于 $\pm 0.5\ \text{mm}$ 。

4.5 空载试车要求

- 4.5.1 倒角切坯机应装配检验合格，方可试车。
- 4.5.2 运转时应无异常声响和振动，噪声应不大于 85 dB(A)。
- 4.5.3 轴承温升应不大于 35 K，最高温度应不大于 70℃。

4.6 负载试车要求

- 4.6.1 空载试车完毕的倒角切坯机方可进行负载试车。
- 4.6.2 倒角切坯机连续运转时间不应少于 60 min。
- 4.6.3 轴承温升应不大于 45 K，最高温度应不大于 80℃。
- 4.6.4 各个润滑部位不应出现漏油、渗漏现象。
- 4.6.5 进行负载试车的倒角切坯机基本参数应符合本标准 3.3 的规定。

4.7 外观要求

- 4.7.1 倒角切坯机表面应平整、光洁、不应有明显的碰伤、划伤、锈蚀等缺陷。
- 4.7.2 倒角切坯机的涂漆防锈应符合 JC/T 402 的规定。

5 试验方法

5.1 电阻值检测方法

4.2.4 中接地电阻值用双臂电桥检测，绝缘电阻值用 500 V 兆欧表测量。

5.2 空载试验

5.2.1 试验条件

- a) 整机组装检验合格；
- b) 启动机器连续运转不应低于 30 min。

5.2.2 试验方法

- a) 噪声按 GB/T 17248.3 给出的方法进行检验；
- b) 轴承温升用符合国家规定的温度检测仪器进行检测。

5.3 负载试验

5.3.1 试验条件

- a) 切坯倒角机应经空载试验合格后方可进行负载试验；
- b) 启动机器，连续运转不低于 60 min；
- c) 负载试车宜在用户中进行。

5.3.2 试验方法

- a) 轴承温升，用符合国家规定的温度检测仪器进行检测；
- b) 生产能力的检测，在正常运行的情况下，用秒表测定，连续测定 3 次，每次间隔时间 5 min，每次测定时间为 3 min，计算出其单位时间平均值；
- c) 偏差值测量用通用量检具进行检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

倒角切坯机检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 产品经制造厂质检部门检验合格，签发合格证明书后方可出厂。

6.2.2 出厂检验项目应按 3.3、4.2、4.3、4.4、4.5 和 4.7 的规定项目进行检验。

6.3 型式检验

型式检验为本标准全部要求。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制或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) 正常生产时每两年不少于一次；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.4 判定规则

6.4.1 出厂检验项目按本标准中 6.2 规定进行检验，检验合格判定该台产品合格；检验结果中有一项不合格，判定该台产品不合格。

6.4.2 型式检验项目按本标准的全部项目进行检验，并应在出厂检验合格的产品中抽取。检验合格，判定该台产品合格，检验不合格，判定该台产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 在产品明显部位，应设置符合 GB/T 13306 规定的产品标牌，并应标明下列内容：

- a) 商标；
- b) 产品名称和型号；
- c) 标准编号；
- d) 出厂编号和出厂日期；
- e) 制造商名称、地址。

7.2 产品的包装、运输和贮存应符合 JC/T 406 的规定，并适应水路、陆路运输的规定。
