

ICS 73.120

D95

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7891.2—1999

ZKX 型 直 线 振 动 筛

Model ZKX linear vibrating screen

1999-06-28 发布

2000-01-01 实施

国 家 机 械 工 业 局 发 布

前 言

本标准是对 JB/T 7892—95《ZKX 型直线振动筛》进行的修订。修订时，对原标准作了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准自实施之日起，代替 JB/T 7892—95。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：鞍山矿山机械股份有限公司。

本标准主要起草人：刘向华、王琦玮、张蔚萍、吕宝柱、黄嘉琳。

本标准于 1985 年 6 月以 GB 6064—85 首次发布，1996 年 4 月调整为 JB/T 7892—95。

ZKX 型 直 线 振 动 筛

代替 JB/T 7892—95

Model ZKX linear vibrating screen

1 范围

本标准规定了 ZKX 型直线振动筛的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书、包装、运输及贮存。

本标准适用于 ZKX 型直线振动筛（以下简称振动筛）。该机主要用于中细粒级煤的脱水、脱泥和干式分级，也可用于矿石等散状物料的筛分。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 191—1990	包装储运图示标志
GB/T 699—1988	优质碳素结构钢 技术条件
GB/T 700—1988	碳素结构钢
GB 713—1997	锅炉用钢板
GB/T 1239.4—1989	热卷圆柱螺旋弹簧 技术条件
GB/T 6388—1986	运输包装收发货标志
GB 9969.1—1998	工业产品使用说明书 总则
GB/T 10095—1988	渐开线圆柱齿轮 精度
GB/T 13306—1991	标牌
GB/T 13384—1992	机电产品包装通用技术条件
JB/T 1604—1998	矿山机械 产品型号编制方法
JB/T 3278—1992	焊接条缝筛板
JB/T 4042—1999	振动筛 试验方法
JB/T 5496—1991	振动筛 制造通用技术条件
JB/T 9032—1999	矿用金属编织筛网

3 产品分类

3.1 振动筛可分为座式或吊式安装，电动机可左装或右装。见图 1。

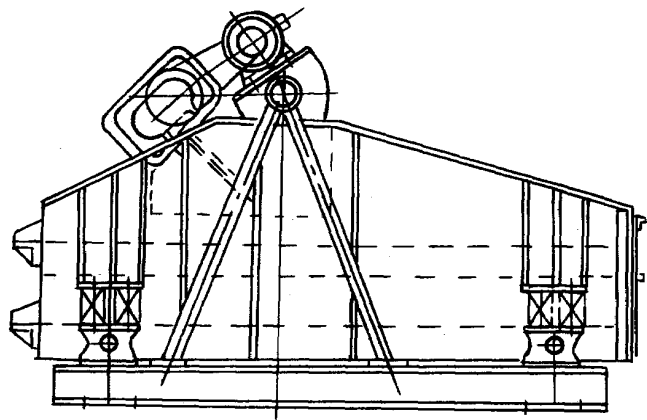
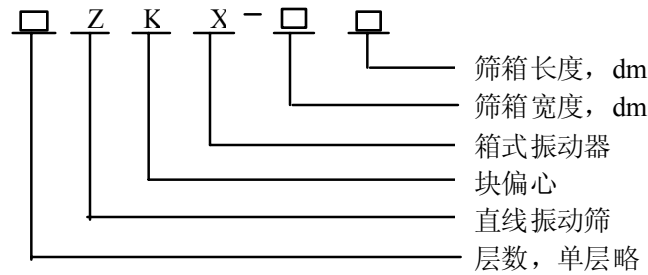


图 1

3.2 振动筛的型号表示方法应符合 JB/T 1604 的规定。



3.3 振动筛的基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

型 号		ZKX	2ZKX	ZKX	2ZKX	ZKX	2ZKX	ZKX	2ZKX	2ZKX	ZKX	2ZKX
参数 名称及单位		-936	-936	-1236	-1236	-1248	-1248	-1536	-1536	-1542	-1548	-1548
筛面规格	mm	900×3600		1200×3600		1200×4800		1500×3600		1500×4200	1500×4800	
工作面积	m ²	3.0		4.0		4.5		5.0		5.5	6.0	
筛孔尺寸	mm	0.5~13.0	0.5~50.0	0.5~13.0	0.5~50.0	0.5~13.0	0.5~50.0	0.5~13.0	0.5~50.0	0.5~50.0	0.5~13.0	0.5~50.0
振动频率	Hz	148										
振 幅	mm	4~7										
筛面倾角	(°)	0										
最大入料粒度	mm	300										
处理能力	t/h	20~25		30~50		33~53		35~55		40~65	42~70	
电 动 机	转速 r/min	1440		1440		1440		1440	1460	1460	1460	
	功率 kW	7.5		7.5		7.5	11.0	7.5	11.0	11.0	11.0	
重 量	kg	4670	5510	4986	6100	5750	7230	5270	7215	7070	6630	8020

表 1 (完)

型 号 参 数 名 称 及 单 位		ZKX	2ZKX	2ZKX	ZKX	2ZKX	ZKX	2ZKX	ZKX	2ZKX	ZKX	2ZKX
		—1836	—1836	—1842	—1848	—1848	—2148	—2148	—2448	—2448	—2460	—2460
筛面 规格 mm		1800×3600		1800×4200	1800×4800		2100×4800		2400×4800		2400×6000	
工作 面积 m ²		7.0		7.5	8.0		9.0		11.0		14.0	
筛孔 尺寸 mm		0.5~13.0	0.5~50.0	0.5~50.0	0.5~13.0	0.5~50.0	0.5~13.0	0.5~50.0	0.5~13.0	0.5~50.0	0.5~13.0	0.5~50.0
振动 频率 Hz		4~7										
振 幅 mm		14.8										
筛面 倾角 (°)		0										
最大入料 粒度 mm		300										
处理 能力 t/h		45~85		50~90	60~100		70~110		85~125		95~170	
电 动 机	转 速 r/min	1440	1460	1460	1460		1460	1470	1460	1470	1470	
	功 率 kW	7.5	11.0	11.0	11.0	15.0	11.0	22.0	15.0	22.0	22.0	30.0
重 量 kg		5428	7470	8050	6890	9235	8640	13000	8990	13990	12128	14840
注：处理能力按相对密度为 0.85-0.90的煤计算。												

4 技术要求

4.1 振动筛应符合本标准和 JB/T 5496 的规定，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 凡外协件和外购件应有合格证，并经质量检验部门检验合格后方可进行装配。

4.3 振动筛结构应当保证下列要求：

- a) 便于维修和更换易损零部件；
- b) 振动器内不得进入灰尘和漏油；
- c) 防止螺栓松动；
- d) 在正常工作情况下，物料无跑偏和撒出侧板现象。

4.4 整机性能应符合下列要求：

- a) 振动频率偏差应不超过 $\pm 2.5\%$ ；
- b) 筛箱两侧板对称点的振幅差值应不大于 0.5mm，横向摆动应不大于 1mm；
- c) 运转平稳、灵活，无卡阻现象；
- d) 轴承温升应不超过 40℃，最高温度应不超过 75℃；
- e) 空载噪声应不大于 90dB (A)；
- f) 筛板应牢固固定在筛框上，不得有二次振动；
- g) 振动筛装配后对称点弹簧等高度误差应不大于 5mm。

4.5 筛箱应符合下列要求：

- a) 侧板应用 GB/T 699 中的 20 钢、GB 713 中的 20g 或 GB/T 700 中的 Q235-B 钢板制造，并不得拼接；
- b) 筛面托架成型后的平面度误差应不大于每平方米 2mm，两对角线等长误差应不大于每米 1mm；
- c) 横梁不得在垂直方向拼接；
- d) 环槽铆钉的抗拉强度应不低于 800N/mm²，钉套材料应符合 GB/T 699 中 10 钢的力学性能要求，并应进行钝化处理。

4.6 条缝筛板应符合 JB/T 3278 的要求，编织筛网应符合 JB/T 9032 的要求。

4.7 弹簧应符合 GB/T 1239.4 的要求，并应进行喷丸处理。

4.8 振动器应符合下列要求：

- a) 振动器应采用加大游隙轴承，箱体及其它零件经清洗后，其清洁度应不大于 350mg，注入规定牌号的润滑油应无渗油现象，传动轴轴向游动量应不超过 0.7~2.2mm；
- b) 振动器零件不应有裂纹和其它可见缺陷，回转件不允许补焊修整；
- c) 齿轮精度应符合 GB/T 10095 中 8-7-7GJ 的规定。

4.9 涂漆应均匀，油漆表面不应有裂纹、脱皮和流痕等缺陷。

4.10 振动筛成套供货范围：

- a) 振动筛主体部分；
- b) 电动机和电动机座；
- c) V 带；
- d) 转动部件防护罩；

- e) 支承装置;
- f) 振动筛底架 (用户选择件);
- g) 按订货合同提供的备件。

5 试验方法

振动筛试验方法应符合 JB/T 4042 中的有关规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

振动筛的检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 每台振动筛须经制造厂检验合格后方可出厂, 出厂时应附有证明产品质量合格的文件。

6.2.2 出厂检验在制造厂进行, 空运转 4h 后检验下列项目:

- a) 振幅;
- b) 振动方向角;
- c) 噪声;
- d) 振动频率;
- e) 振动器轴承最高温度、轴承温升;
- f) 两侧板对称点振幅差;
- g) 筛箱横向摆动。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时, 振动筛应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产时;
- b) 正式生产后, 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 3 年或每生产 50 台应进行一次检验;
- d) 长期停产后恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.3.2 型式检验项目应包括本标准的全部要求。

6.3.3 型式检验应从出厂检验合格的产品中随机抽取一台进行, 如检验不合格应加倍抽检。

7 标志、标签和使用说明书

7.1 每台振动筛均应在适当而明显位置固定产品标牌。标牌应符合 GB/T 13306 的规定, 并标明下列内容:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称及型号;
- c) 主要技术参数;
- d) 生产日期、出厂编号。

7.2 振动筛应编写产品使用说明书，使用说明书应符合 GB 9969.1 的规定。

7.3 振动筛的包装标志应包括运输包装收发货标志、包装储运图示标志。标志应符合 GB/T 6388 和 GB 191 的规定。

8 包装、运输及贮存

8.1 振动筛的包装应符合 GB/T 13384 的要求。除电气设备、V 带等采用封闭包装外，其余均可采用包扎或裸装。包装箱和包装件应符合陆路和水路运输的要求。

8.2 金属件外露加工表面应涂防锈油脂，并用聚氯乙烯塑料薄膜包扎。

8.3 包装箱应通风、防雨。外壁应有明显的文字标记，并应符合 7.3 的规定，其内容包括：

- a) 收货站及收货单位名称；
- b) 发货站及发货单位名称；
- c) 合同号、产品名称及型号；
- d) 毛重、净重、箱号及外形尺寸；
- e) 重心、起吊线、储运图示标志。

8.4 裸装时应在明显位置系标牌，标牌应符合 7.3 的规定，其重心位置标在产品上。

8.5 振动筛应随机附带下列技术条件：

- a) 装箱清单；
- b) 产品合格证或质量证明书；
- c) 产品使用说明书；
- d) 产品安装图及其它有关的技术资料。

8.6 振动筛存放时应垫平放稳，并与地面保持一定距离，不可堆放。露天存放要有防雨、防晒和防积水措施。

8.7 振动筛存放 1 年，应进行一次保养。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
ZKX 型 直 线 振 动 筛

JB/T 7891.2—1999

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 16000
1999年11月第一版 1999年11月第一次印刷
印数 1—500 定价 1000 元
编号 99—827

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>