

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 53321—1999

液压灌肠机 产品质量分等 (内部使用)

1999-06-09 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 53321—94 《液压灌肠机 产品质量分等》进行的修订。

本标准与 JB/T 53321—94 相比，主要技术内容改变如下：

——修改了产品型号。

——删除了可靠性考核。

本标准自实施之日起代替 JB/T 53321—94。

本标准由中国农业机械化科学研究院食品机械研究所提出并归口。

本标准起草单位：沈阳市第三量具厂、中国农业机械化科学研究院食品机械研究所。

本标准主要起草人：李鹏起、赵玉梅。

液压灌肠机 产品质量分等
(内部使用)

JB/T 53321—1999

代替 JB/T 53321—94

1 范围

本标准规定了液压灌肠机产品质量等级、试验方法、抽样与评定方法。
本标准适用于液压灌肠机。

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。

- JB/T 4413—1999 液压灌肠机
JB/T 5673—1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

3 产品质量等级

- 3.1 液压灌肠机产品根据其质量水平和使用价值分为合格品、一等品和优等品三个等级。
3.2 液压灌肠机产品质量等级除符合 JB/T 4413 的规定外，各等级的考核项目、指标还应符合下列规定。
3.2.1 液压灌肠机产品质量等级在生产标准肉肠状态下考核，并符合表 1 的规定。

表 1

考 核 项 目		产 品 质 量 等 级		
		合 格 品	一 等 品	优 等 品
生 产 率 kg/h	HS30	≥200	≥250	
	HS40	≥300	≥350	
	HS50	≥400	≥450	
	HS60	≥500	≥550	
	HS80	≥600	≥650	
	HS100	≥700	≥750	
	HS150	≥800	≥1000	
液 压 油 温 升 ℃		≤30	≤25	
噪 声 dB（A）		≤75		

3.2.2 主要件、装配、外观质量的考核应符合表 2 的规定。

表 2

考 核 项 目	产 品 质 量 等 级		
	合 格 品	一 等 品	优 等 品
料缸内表面粗糙度 R_a μm	≤ 3.2	≤ 1.6	≤ 0.8
油缸内表面粗糙度 R_a μm	≤ 1.6	≤ 0.8	≤ 0.4
活塞工作速度 m/s	≥ 0.015	≥ 0.020	0.025
漏 油	无明显渗漏	无 渗 漏	
系统压力损失 MPa	≤ 0.6	≤ 0.5	≤ 0.4
漆层附着力	任检 3 点均达到 2 级	任检 3 点、2 点达 2 级、1 点达 1 级	任检 3 点全部达 1 级
表面漆层外观质量	色泽均匀, 平整光滑, 无露底	色泽鲜明, 平整, 光滑, 无露底、流痕起皱	

4 试验方法

4.1 试验场地应符合性能试验的测定要求, 试验用材料应符合肉制食品厂有关规定。

4.2 试验用仪器、仪表须检验合格。

4.3 试验电压: $380 V \pm 5\%$ 。

4.4 检验方法

4.4.1 产品质量指标检验方法见表 3。

表 3

考 核 项 目	检 验 方 法
生产率	按 JB/T 4413 有关检验方法检验
液压油温升	
噪 声	

4.4.2 主要件、装配、外观检验方法见表 4。

表 4

考 核 项 目	检 验 方 法
料缸内表面粗糙度	表面粗糙度检查仪、粗糙度样块进行检测
油缸内表面粗糙度	
系统压力损失	溢流阀调整压力与出料口压力之差
活塞工作速度	按 JB/T 4413 有关试验方法检测
漏 油	目 测
涂层附着力	按 JB/T 5673 规定检测
表面漆层外观质量	目 测

6 抽样与评定方法

6.1 抽样方法

在制造厂经检验合格入库并是近三个月内的 10~20 台产品中任意抽取 2 台进行检查。

6.2 评定方法

评定产品质量等级，必须全部符合该等级的所有考核项目、指标要求，否则按达到其中最低一项指标定等级。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
液压灌肠机 产品质量分等
(内部使用)

JB/T 53321—1999

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8000
1999年7月第一版 1999年7月第一次印刷
印数 1—500 定价 10.00 元
编号 99—586