



# 中华人民共和国建材行业标准

JC/T 611—1995

---

## 链 式 切 条 机

1995-12-29 发布

1996-05-01 实施

国家建筑材料工业局 发布

# 中华人民共和国建材行业标准

## 链 式 切 条 机

JC/T 611—1995

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了链式切条机的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于切割烧结多孔砖、烧结空心砖及类似塑性成型制品坯条的链式切条机。

### 2 引用标准

GB 699 优质碳素结构钢 技术条件  
GB 700 碳素结构钢  
GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定  
GB 1244 传动用短节距精密滚子链和套筒链链轮 齿形和公差  
GB/T 1804 一般公差 线性尺寸的未注公差  
GB 3768 噪声源声功率级的测定 简易法  
GB 9439 灰铸铁件  
GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度  
GB/T 13306 标牌  
JC 401.2 建材机械用碳钢和低合金钢铸件技术条件  
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 532 建材机械钢焊接件通用技术条件

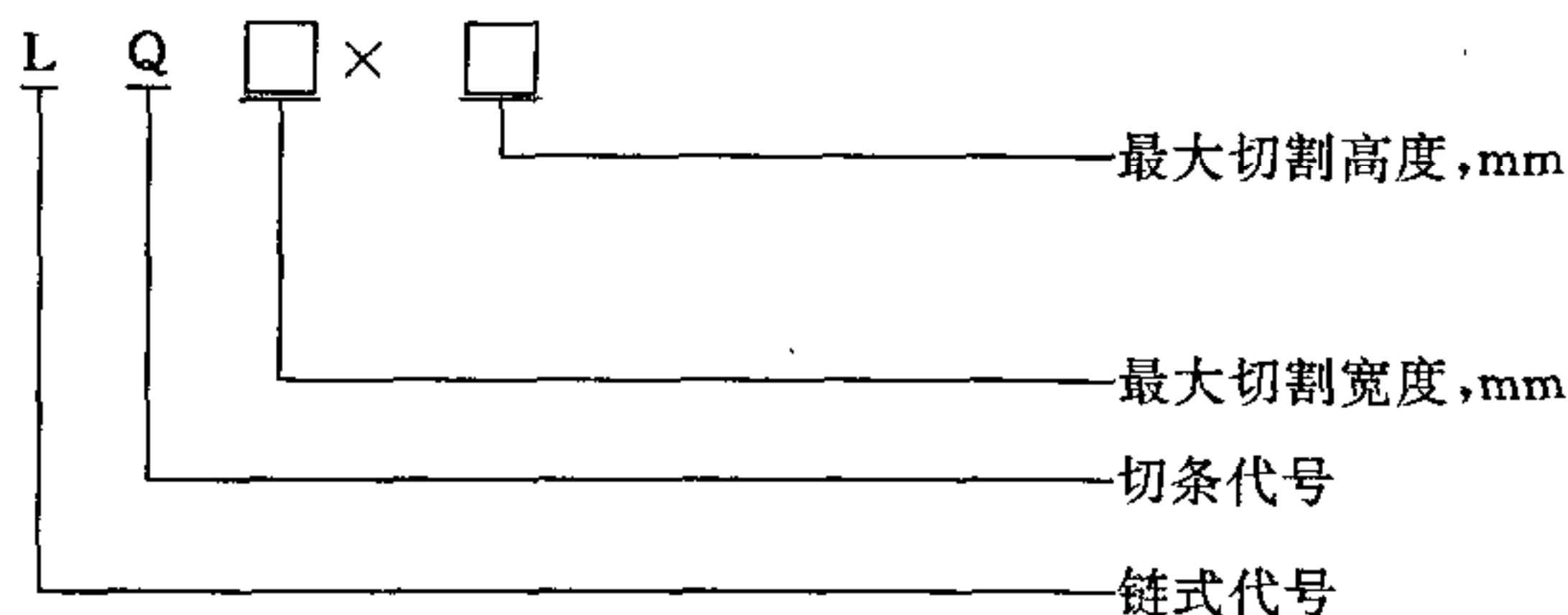
### 3 产品分类

#### 3.1 型式

链式切条机的型式,是以链条为主传动件,通过切割钢丝与坯条的合成运动实现对坯条的垂直切割。

#### 3.2 型号

##### 3.2.1 型号表示方法规定如下:



## 3.2.2 标记示例:

最大切割宽度为 550 mm,最大切割高度为 300 mm 的链式切条机标记方法为:链式切条机 LQ550×300 JC/T 611

## 3.3 基本参数

基本参数见下表。

参数名称	单位	型号	
		LQ550×300	LQ300×300
		参数值	
最大切割宽度	mm	550	300
最大切割高度		300	
切割长度范围		240~1 400	
电动机总功率	kW	≤2.2	
噪声	dB(A)	≤85	

## 4 技术要求

## 4.1 基本要求

4.1.1 链式切条机应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.1.2 图样上一般公差线性尺寸的未注公差:机械加工尺寸按 GB/T 1804 中 m 级执行;非机械加工尺寸按 GB/T 1804 中 c 级执行。

4.1.3 焊接件应符合 JC 532 的有关规定。

4.1.4 电镀及化学涂覆的表面应光滑、细致、无斑点、锈蚀、起泡等缺陷。

4.1.5 链式切条机的切割能力应满足各种挤砖机的生产能力。

4.1.6 链式切条机的切割坯条长度允差为±5 mm,断面与大面垂直度为±3 mm,断面与条面垂直度为±3 mm。

4.1.7 设备应有良好的接地端子和明显的接地标志,设备安装时接地电阻不大于 0.2 Ω。

4.1.8 绝缘电阻不小于 1 MΩ。

## 4.2 主要零部件要求

4.2.1 齿轮材料应不低于 GB 699 中有关 45 号钢的规定。齿轮精度按 GB 10095 中 9 级执行,并调质处理。

4.2.2 主要轴类件材料应不低于 GB 699 中有关 45 号钢的规定,其他轴类件应不低于 GB 700 中 Q 235A 的规定。

4.2.3 灰铸铁件,其材料应不低于 GB 9439 中有关 HT 200 的规定,并时效处理。

4.2.4 链轮应符合 GB 1244 的规定。

4.2.5 离合器槽轮内圈径向跳动应不低于 GB 1184 的 9 级。

## 4.3 装配与安装要求

4.3.1 所有零件必须经检验合格,外购件、外协件必须有合格证明书方可进行装配。

4.3.2 齿轮副的接触斑点沿齿高应不小于 30%,沿齿长应不小于 40%。

4.3.3 托辊应转动灵活,相邻三个托辊高度差不大于 0.8 mm。

4.3.4 环型皮带内的托辊高度差应不大于 0.8 mm。

4.3.5 大小三角带轮安装后,轮宽对称平面相对位移应不大于中心距的  $2/1\ 000$ ,轴线平行度不大于  $6/1\ 000$ 。

4.3.6 离合器的摩擦带与槽轮内圈接触面积应达到 70%。

4.3.7 链条与皮带的张紧轮应调整适当。各链轮和带轮应转动灵活。

#### 4.4 空载试车要求

4.4.1 运转时应无异常声响和振动。

4.4.2 环形带应不跑偏,链条链轮应转动灵活,无碰擦、冲击、卡滞现象。

4.4.3 链条切割时,离合器应动作灵敏、离合平稳。

4.4.4 润滑部位不得漏油。

4.4.5 噪声应符合 3.3 条的规定。

4.4.6 轴承温升应不大于  $35^{\circ}\text{C}$ ,最高温度应不大于  $70^{\circ}\text{C}$ 。

#### 4.5 负载试车要求

4.5.1 负载试车应符合 4.4 条的要求。

4.5.2 电气控制装置安全可靠。

4.5.3 切割长度范围、切割断面应符合第 3.3 条的要求。

4.5.4 切割坯条长度允差、断面垂直度应符合第 4.1.6 条的要求。

4.5.5 轴承温升应不大于  $45^{\circ}\text{C}$ ,最高温度应不大于  $85^{\circ}\text{C}$ 。

#### 4.6 外观要求

链式切条机表面应平整、光洁,不得有明显碰伤、划伤和锈蚀等缺陷。

#### 4.7 涂漆防锈要求

涂漆防锈应符合 JC/T 402 的规定。

### 5 试验方法

5.1 齿轮的接触斑点(4.3.2 条)用光泽法检测。

5.2 托辊的高度差(4.3.3 条)(4.3.4 条)用直尺与塞尺检测。

5.3 大、小三角带轮的轮宽对称平面位移和轴线平行度(4.3.5 条)用直尺和水准仪检测。

5.4 离合器内摩擦带与槽轮内圈的接触面积用涂色法检测(4.3.6)。

#### 5.5 空载试车

##### 5.5.1 试车条件

- a. 整机组装检验合格;
- b. 润滑部位注入润滑剂;
- c. 不接电源,用 500 V 兆欧表测量相线对机壳绝缘电阻值不小于  $1\ \text{M}\Omega$ 。

##### 5.5.2 试车方法

- a. 连续运转 4 h,按 4.4.1 条和 4.4.2 条检测;
- b. 噪声(4.4.5 条)按 GB 3768 规定检测;
- c. 轴承温升(4.4.6 条)用半导体温度计检测;
- d. 接地电阻其值(4.1.7 条)用双臂电桥检测。

#### 5.6 负载试车

##### 5.6.1 试车条件

- a. 空载试车合格后进行负载试车,负载试车可在用户现场进行;
- b. 电气控制装置等检验合格。用目测法检查应有良好的接地装置;
- c. 泥条质量符合要求。

##### 5.6.2 试车方法

- a. 连续运转 4 h,无故障;
- b. 切割长度范围应符合 4.5.3 条要求、切割坯料长度允差和断面垂直度达 4.5.4 条要求,用直尺和直角尺测量;
- c. 轴承温升(4.5.5 条)用半导体温度计检测。

## 6 检验规则

产品应经制造厂检验合格,并签发合格证后方可出厂。

### 6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

#### 6.1.1 出厂检验

产品出厂前应完成的检验项目有 4.1 条、4.2 条、4.3 条、4.4 条、4.6 条、4.7 条及第 7 章。

#### 6.1.2 型式检验

型式检验应检验本标准规定的全部项目。有下列情况之一时应进行型式检验:

- a. 新产品或老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. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- d. 正常生产每两年不少于 1 次;
- e. 产品停产 1 年后,恢复生产时。

### 6.2 抽样与判定规则

6.2.1 型式检验的样机应在检验批中随机抽取一台,检验合格,判检验批合格,如有某项不合格,再随机抽取一台(第二台),当检验有任意一项不合格,判检验批不合格;若第二台合格,再随机抽取一台(第三台),若第二、第三台全部合格,可判检验批合格,否则,判检验批不合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品应在明显位置上固定产品标牌,标牌应符合 GB/T 13306 的规定,并标明下列内容:

- a. 制造厂名;
- b. 产品名称;
- c. 商标;
- d. 产品型号和标准代号;
- e. 主要参数;
- f. 制造日期;
- g. 出厂编号。

7.2 产品的包装和随机文件、运输、贮存应符合 JC/T 406 的规定。

### 附加说明:

本标准由国家建材局建材机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准由哈尔滨市建材机械厂负责起草,西安砖瓦研究所参加。

本标准主要起草人靳革、李克生。



中华人民共和国建材  
行 业 标 准  
链 式 切 条 机  
JC/T 611—1995

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045  
电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售  
版权专有 不得翻印

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8 千字  
1996 年 8 月第一版 1996 年 8 月第一次印刷  
印数 1—1 500

\*

\*

标 目 293—183