

## 1.产品照片及企业信息



93QS-0.5 型青饲料切碎机

企业名称：贵州铜仁邦农农机有限公司

地 址：贵州铜仁大兴镇兴光五组

邮政编码：554300

电 话：18680992999

传 真：/

联 系 人：王和平

## 2.主要技术规格

序号	项目	单位	设计值
1	规格型号	/	93QS-0.5
2	工作状态外形尺寸(长×宽×高)	mm	1100×500×480
3	整机质量	kg	45
4	配套动力	kW	2.6
5	转子直径	mm	218
6	粉碎室宽度	mm	300
7	刀片数量	片	7
8	主轴转速	r/min	1240

### 3.检验结果

序号	检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)
1	安全性	/	切碎机应有符合 GB/T7681-1997 中 3.6 和 3.7 的要求, 在机壳和喂入口及安全防护装置上明显部位应贴有符合 GB10396-2006 中第 5 章~第 7 章、第 9 章规定的安全标志。	+
2	配套动力应合理性	/	在达到额定生产率时, 其配套动力的负荷程度不得低于 85%	+
3	动刀	/	材料应采用性能不低于 GB/T 699-1999 中规定的 65 Mn 钢制造	+
			淬火区宽为刀片宽度的 1/3, 但不少于 25mm。淬火区硬度为 48 HRC~55HRC; 非淬火区硬度不得高于 38HRC。	+
			刀片刃磨表面粗糙度 Ra 值为 6.3 $\mu\text{m}$	+
			刃口厚度不大于 0.2mm, 刀刃应锋利, 不得有崩刃和裂纹。	+
			直线刃口刀片, 刀刃的直线度公差应符合 GB/T 1184-1996 规定的 12 级。	+
			任意两把动刀片之间重量差不得超过实际重量的 2%, 安装可靠, 调整方便。	+
4	主轴	/	材料应采用 GB/T 699-1999 中规定的 45 钢制造, 经调质处理, 表面粗糙度 Ra 值为 1.6 $\mu\text{m}$ 。	+

序号	检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)
5	刀轮	/	材料应采用 GB/T 9439-1988 中规定的 HT200 制造, 与主轴配合的孔按 GB/T 1801-1999 规定的 H8 级制造, 表面粗糙度 Ra 值为 3.2 μm, 不得有影响强度的气孔、缩松、砂眼等铸造缺陷, 不得有裂纹。非加工表面应光洁、平整、无毛刺。	+
6	机架与方盘	/	材料应采用 GB/T 9439-1988 中规定的 HT150 制造。其上下机壳的材料应采用厚度不小于 2.5mm 冷轧钢板制造。	+
7	装配技术要求	/	所有零部件需经检验合格, 外购件、协作件应有合格证, 并经抽检合格方可进行装配。	+
			刀轮组装后(不含刀片)应按 GB/T 9239.1 的规定进行静平衡试验, 其精度不低于 G16 级。	+
			喂人辊组装后, 应转动灵活, 单边喂人不得有卡滞现象。	+
			离合器组装后, 应操纵灵活, 结合正确, 分离彻底。	+
			整机总装后, 传动部分应灵活。动、定刀间隙为 0.2mm~0.5mm。动、定刀的安装应有防松装置。	+
			涂漆表面应均匀、光滑、色调一致, 不得有皱纹、脱皮、气泡、漏涂及其他影响外观质量的缺陷。	+

序号	检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)
8	空载试验	/	机器运转正常、平稳，不得有异常声响。操纵装置可靠，不允许自行脱挡。各连接件联结可靠；紧固件不得有松动现象。	+
9	生产率（红薯）	kg/h	/	/
10	标志	/	应在切碎机明显位置固定产品标牌，标牌上应注明：a)制造厂名称；b)产品名称；c)产品型号及商标；d)主轴转速；e)生产率；f)配套动力；g)制造日期或出厂编号。	+
			在机壳明显位置处用红色箭头标出主轴旋转方向，并在适当位置标出操纵杆正、反、停字样及各润滑点。	+
11	包装	/	切碎机出厂时应选择适当材料进行包装，以保证产品不受损坏，包装应便于运输。随同产品供应的附件、备件及工具应齐全。	+
备注	(1) 检验结果符合标准要求者标“+”，不符合者标“-”。			