

## 1.产品照片及企业信息



6CSS-60 型茶叶输送机

企业名称：贵州双木农机有限公司

地 址：贵州省平坝县夏云工业园

邮政编码：561104

电 话：18885001368

传 真：0851-34754638

联 系 人：李刚

## 2.主要技术规格

序号	项目	单位	设计值
1	型号规格	/	6CSS-60
2	结构形式	/	传输带式
3	传动形式	/	链传动
4	控制形式	/	开关控制
5	输送带宽	mm	≤600
6	输送长度	mm	定制
7	输送带线速度	m/s	0.15 ~0.25（变频调速）
8	输送量（小时生产率）	kg/h	≥300
9	配套动力	kW	0.75
10	外形尺寸	mm	定制长度×730×定制高度
11	整机质量	kg	120~780

### 3.检验结果

项目分类		检验项目	合格指标	检验结果 (1)
分类	序号			
A	1	安全保护装置	输送机的安全保护装置应符合GB 14784的规定。	+
			在转载站人员作业位置附近,应设紧急停机开关。在输送机人行道沿线,应设拉线保护装置。当输送机两侧没有人行道时,应在输送机两侧沿线同时设拉线保护装置。	+
			输送带跑偏检测装置,宜对称设在输送机头部、尾部或凸弧段两侧机架上。在较长距离输送机中,可在输送机中间段两侧对称增设跑偏检测装置。	+
	2	工作噪声	≤82dB (A)	+
B	1	整机性能	输送机应运转平稳,所有辊子应运转灵活。	+
B	2		输送带应在输送机全长范围内对中运行,当带宽不大于800mm时,输送带的中心线与输送机中心线偏差 $\leq \pm 40\text{mm}$ ,当带宽大于800mm时,其中心线间的偏差不大于带宽的5%或 $\pm 75\text{mm}$ (取较小值)。	+
B	3		拉紧装置应调整方便、动作灵活,并应保证输送机启动、制动和运行时的工作要求。	+
C	4		输送机运行时,清扫器应清扫效果好、性能稳定。刮板式清扫器的刮板与输送带的接触应均匀,其调节行程 $\geq 20\text{mm}$ 。	+
B	5		卸料装置不应出现颤、跳、抖动和撒料现象。(跑漏茶叶率 $\leq 5\%$ )	+
B	6		各种机电保护装置应反应灵敏、动作准确可靠。	+
C	7		漏斗和导料栏板应保证输送机在满负荷运转时,不应出现堵塞和撒料现象。	+
C	8		输送物料斜度 $0^\circ \sim 30^\circ$	+

项目分类		检验项目	合格指标	检验结果 (1)
分类	序号			
B	9	整机性能	输送机运行时，带速不应小于额定带速的95%。(0.15m/s~0.25m/s)	+
B	10		输送机运行时，输送量不应低于额定值。 (小时生产率 $\geq$ 300kg/h)	+
C	11		输送带距离1m~20m	+
B	1	驱动装置	驱动装置不应渗油。	+
C	2		输送机用减速度器装配后应符合JB/T 9002的规定；其他减速度器应符合相关标准的规定。	+
B	1	输送带	输送带宽 $\leq$ 600mm	+
C	2		根据使用条件，所选的输送带应符合GB/T 7984、GB/T 9770等相关标准的规定。	+
C	3		输送带硫化接头应符合GB/T 7984、GB/T 9770的规定。	+
C	1	输送机用铸钢件	输送机用主要锻钢件不应有夹层、折叠、裂纹、结疤等缺陷。	+
C	2		输送机中所用铸钢件的重要部位不应有影响强度的砂眼和气孔。次要部位上的砂眼、气孔的总面积不应超过缺陷所在面面积的5%，凹入深度不应超过该处壁厚的1/5，每个铸件上的缺陷不应超过3处。	+
C	1	输送机用金属结构件	金属结构件的焊接应符合GB/T 985、GB/T 986的规定。焊缝不应出现烧穿、裂纹、未熔合等缺陷。	+
C	2		输送机头、尾架上安装轴承座的两个对应平面应在同一平面上，其平面度及两边轴承座上对应的孔间距偏差和对角线长度之差应符合GB/T 10595-2009中表16的规定。	+
C	3		输送机中间架直线度为全长的1/1000，对角线长度之差不应大于两对角线长度平均值的3/1000。	+
C	4		输送机的漏斗、护罩等壳体的外表面应平整，不应有明显的锤迹和伤痕。	+

项目分类		检验项目	合格指标	检验结果 (1)
分类	序号			
C	1	表面涂漆	除锈过的表面应在6h内涂上底漆,涂漆时应在清洁干净的地方进行,环境温度应在5℃以上,湿度应在85%以下,工件表面温度不应超过60℃。	+
C	2		输送机各部件无特殊要求时,应涂底漆一层(不包括保养底漆),面漆两层。不允许有漏漆现象。面漆和底漆油漆颜色应不同。每层油漆干膜厚度为25μm~35μm,油漆干膜总厚度不应小于75μm。外露加工非配合面干膜总厚度:≥35μm。	+
C	3		底漆、中间层漆的涂层不应有针孔、气泡、裂纹、脱落、流挂、漏涂等缺陷;面漆应均匀、光亮、完整。	+
C	4		漆膜附着力:检查三处,均不得低于2级。	+
B	1	装配与安装	总装配可不在制造厂内进行,但驱动装置应在出厂前组装或试装。	+
C	2		钢轨工作面应在同一平面内,每段钢轨的轨顶标高差不应超过2.0mm。轨道直线度在1m长度内为1.0mm,在25m长度内为4.0mm,在全长内为15mm。轨缝处工作面高低差不应超过0.5mm。轨道接头间隙不应大于3.0mm。轨距偏差为±2.0mm。	+
C	3		清扫器安装后,其刮板或刷子与输送带在滚筒轴线方向上的接触长度不应小于85%。	+
C	4		输送带连接接头处应平直,在以接头为中心10m长度上的直线度为15mm。	+
C	1	产品标牌内容	输送机的明显位置处应固定永久性的产品标牌,标牌应符合GB/T 13306的规定。标牌应包含以下内容:a)商标,型号,名称; b)主要技术参数(带宽、带速、输送量和装机功率小时生产率等);c)产品执行标准号,也可在使用说明书中标出;d)生产日期及出厂编号;e)制造厂名称。	+
备注	(1) 检验结果符合标准要求者标“+”,不符合者标“-”。			