JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 660—1997

同步式切条机

1997-02-24发布　　1997-06-01实施

国家建筑材料工业局　发布

www.bzxzw.com

前　　言

本标准由国家建筑材料工业局建材机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准由双鸭山东方工业有限公司负责起草，国家建筑材料工业局西安墙体材料研究设计院、武汉建材机械厂参加。

本标准主要起草人：石桂莲　卓联昌

www.bzxzw.com

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 660-1997

同步式切条机

1 范围

本标准规定了同步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。

本标准适用于切割塑性挤出砖等坯条的同步式切条机。

2 引用标准

下列标准包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在标准出版时，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最新版本的可能性。

GB 699－88 优质碳素结构钢 技术条件

GB/T 1804－92 一般公差 线性尺寸的未注公差

GB 3768－83 噪声源声功率级的测定 简易法

GB 9439－88 灰铸铁件

GB/T 13306－91 标牌

JC/T 402－91 水泥机械涂漆防锈 技术条件

JC/T 406－91 水泥机械包装 技术条件

JC 532－94 建材机械钢焊接件 通用技术条件

ZBJ 19004－88 圆柱齿轮减速器

3 定义

本标准采用下列定义：

同步式切条机：指其切割装置与塑性挤出的坯条同步运动，按预先给定的长度，完成垂直切割的专用设备。

4 产品分类

4.1 型式

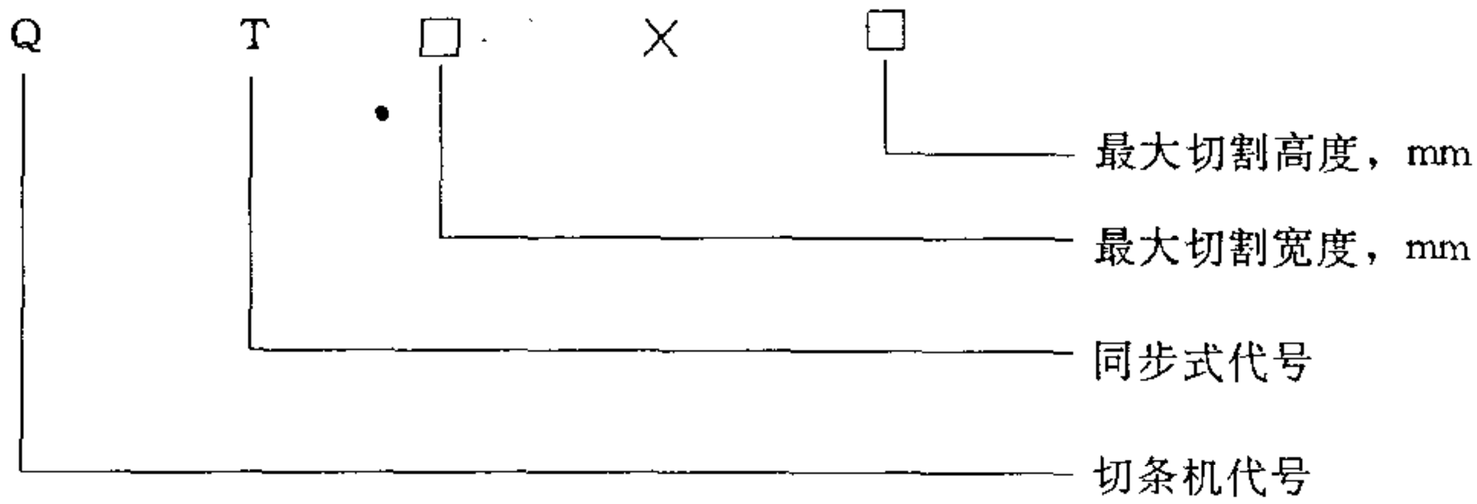
同步式切条机，通过自动控制使切割钢丝与坯条同步运动，实现垂直切割。

4.2 型号

4.2.1 型号表示方法规定如下：

国家建筑材料工业局1997-02-24批准　　1997-06-01实施

www.bzxzw.com



4.2.2 标记示例

最大切割宽度为300mm，最大切割高度为200mm的同步式切条机表示为：

同步式切条机 QT300×200 JC/T 660

4.3 基本参数

基本参数见表1。 表1

参数名称	单 位	型 号	
		QT300×200	QT600×200
		参数值	
最大切割宽度	mm	300	600
最大切割高度		200	
最小切割长度		240	
最大切割次数	次/min	30	

5 技术要求

5.1 基本要求

5.1.1 同步式切条机应符合本标准要求并按规定程序批准的图样及技术文件制造。

5.1.2 线性尺寸未注公差按GB/T 1804规定，切削加工部位按m级执行，非切削加工部位按c级执行。

5.1.3 焊接件应符合JC 532规定，其中表面质量应不低于Ⅰ级，尺寸公差和角度公差应不低于B级。

5.1.4 设备应有良好的接地装置和明显的接地标志，其接地电阻值不大于4Ω。

5.1.5 绝缘电阻不小于1MΩ。

5.1.6 设备应有安全防护装置。

5.1.7 轴类材料应不低于GB 699中有关45钢的规定，并调质处理。

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

5.2 装配要求

5.2.1 圆柱齿轮减速器应符合ZBJ 19004中的技术要求。

5.2.2 所有零部件应检验合格，外购件应有合格证方可装配。

5.2.3 托辊应转动灵活，相邻三个托辊高度差不大于0.8mm。

5.3 空载试车要求

5.3.1 应无异常声响和振动，噪声应不大于80dB(A)。

5.3.2 托辊、气缸运行灵活，无碰擦、卡阻现象。

5.3.3 切割钢丝运动自如，动作准确、安全、可靠。

www.bzxzw.com

5.3.4 润滑部位不漏油。

5.3.5 轴承温升不大于 35℃，最高温度不大于 70℃。

5.4 负载试车要求

5.4.1 应符合 5.3.1～5.3.4 的要求

5.4.2 基本参数应符合 4.3 的要求

5.4.3 坯条切割长度公差为 5mm，切割断面相对条面垂直度为 3mm。

5.4.4 轴承温升不大于 45℃，最高温度不大于 80℃。

5.5 外观要求

产品表面应平整、光洁，不得有明显碰伤、划伤和锈蚀等缺陷。

5.6 涂漆防锈要求

防漆防锈应符合 JC/T 402 的规定。

6 试验方法

6.1 接地电阻(5.1.4)用双臂电桥检测。

6.2 绝缘电阻值(5.1.5)用 500V 兆欧表测量。

6.3 空载试车

6.3.1 试车条件

a) 整机组装检验合格；

b) 润滑部位注入润滑剂。

6.3.2 试车方法

a) 连续运转 2h；

b) 噪声(5.3.1)按 GB 3768 规定检测；

c) 轴承温升(5.3.5)用半导体温度计检测。

6.4 负载试车

6.4.1 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进行；

b) 电气、自动控制装置等检验合格，有良好的接地装置；

c) 坯条质量符合要求。

6.4.2 试车方法

a) 连续运转 4h；

b) 最大切割次数(5.4.2)用秒表计时检测，检测 3 次，每次 2min；间隔 5min，取 3 次平均值；

c) 切割坯条长度公差和切割断面垂直度(5.4.3)用直尺和角尺检测；

d) 轴承温升(5.4.4)用半导体温度计检测。

7 检验规则

产品应经制造厂检验部门检验合格，并签发合格证后方可出厂。

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

产品出厂前完成 5.1～5.6 的检验。

7.1.2 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；

www.bzxzw.com

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一次。

7.2 抽样与判定规则

型式检验的样机在检验批中随机抽取一台，检验合格判检验批合格。如不合格，再随机抽取两台，检验不合格，判检验批不合格。若合格，再随机抽取一台，全部合格，可判检验批合格，否则判检验批不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 应在产品的明显位置固定一产品标牌，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）产品型号和标准号；

e）主要参数；

f）制造日期；

g）出厂编号。

8.2 产品的包装、运输和贮存应符合 JC/T 406 的规定。

JC/T 660—1997

中华人民共和国建材
行业标准
同步式切条机
JC/T 660—1997
*
国家建筑材料工业局标准化研究所出版发行
地址：北京朝阳区管庄
邮政编码：100024
电话：65755125
机械科学研究院标准出版中心印刷
版权专有　不得翻印
*
开本 880×1230 1/16　印张 1/2　字数 8,000
1997 年 5 月第一版　1997 年 5 月第一次印刷
*
编号 1049