

ICS 25.120.30  
J 61  
备案号: 31912—2011

JB

# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9984.1—2011  
代替 JB/T 9984.1—1999

## 辊道式抛丸清理机 第1部分: 参数

Roller conveyor shot blasting machine—Part 1: Parameters

KAiTECH



2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

JB/T 9984.1—2011

## 辊道式抛丸清理机 目次 部分: 参数

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本参数	1
5 机器型号	2

本文件, 凡是不注日期的引用文件, 其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

JB/T 3060 铸造设备型号编制方法

JB/T 3713.2 滚筒式抛丸机 第2部分: 基本参数

JB/T 4578 半圆筒式抛丸机 基本参数

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 辊道式抛丸清理机 roller conveyor shot blasting machine

在垂直于工件前进方向上, 工件受抛丸打击的宽度, 或指设备有效清理宽度。

95%。

3.2 送料速度 feeding speed

工件通过抛丸器喷射区域时, 单位时间内通过工件的数量。

4 基本参数

4.1 机器的主参数为有效清理宽度。

4.2 机器的基本参数应符合表1的规定。

有效清理宽度	抛丸器抛丸量	送料速度	清理效率	生产率
200	≥200	≥0.5	≥20%	≥100
300	≥300	≥0.5	≥20%	≥150
500	≥500	≥0.5	≥20%	≥250
800	≥800	≥0.5	≥20%	≥400
1 000	≥1 000	≥0.5	≥20%	≥500
1 200	≥1 200	≥0.5	≥20%	≥600
1 600	≥1 600	≥0.5	≥20%	≥800
2 000	≥2 000	≥0.5	≥20%	≥1 000



## 前言

JB/T 9984《辊道式抛丸清理机》分为两个部分：

- 第1部分：参数；
- 第2部分：技术条件。

本部分为JB/T 9984的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 9984.1—1999《通过式抛丸清理机 参数》，与JB/T 9984.1—1999相比主要技术变化如下：

- 标准名称做了修改；
- 引用标准均为现行适用版本代替；
- 部分条款做了文字性修改；
- 基本参数的范围做了修改。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国铸造机械标准化技术委员会（SAC/TC186）归口。

本部分起草单位：青岛双星铸造机械有限公司、青岛三锐机械制造有限公司、青岛铸造机械集团公司、山东开泰抛丸机械有限公司。

本部分主要起草人：丁仁相、王玲梅、阎作修、吴正涛、刘如伟。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J61 009—1989；
- JB/T 9984.1—1999。

## 辊道式抛丸清理机 第1部分：参数

## 1 范围

JB/T 9984 的本部分规定了辊道式抛丸清理机的参数。

本部分适用于辊道式抛丸清理机（以下简称机器）。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

JB/T 3000 铸造设备型号编制方法

JB/T 3713.2 双圆盘抛丸器 第2部分：技术条件

JB/T 6578 单圆盘抛丸器 技术条件

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

## 3.1

有效清理宽度 effective cleaning width

在垂直于工件前进方向上，工件受弹丸打击的痕迹宽度。痕迹宽度中，工件表面覆盖率不小于98%。

## 3.2

送料速度 feeding speed

工件通过抛丸器抛射区域时能够达到表面清理要求时的速度。

## 4 基本参数

4.1 机器的主参数为有效清理宽度。

4.2 机器的基本参数应符合表1的规定。

表 1

有效清理宽度 mm	抛丸器总抛丸量 kg/min	送料速度 m/min	零件宽度 mm	零件高度 mm
200	≥200	≥0.5	≤200	≤100
300			≤300	
500			≤500	
800	≥500	≥1	≤800	≤200
1 000			≤1 000	
1 250			≤1 250	
1 600	≥1 000	≥1.5	≤1 600	≤400
2 000			≤2 000	



表 1 (续)

有效清理宽度 mm	抛丸器总抛丸量 kg/min	送料速度 m/min	零件宽度 mm	零件高度 mm
2 500	≥1 200	≥2	≤2 500	≤600
3 000			≤3 000	
3 500	≥2 500	≥3	≤3 500	≤700
4 000			≤4 000	
4 500	≥3 000	≥4	≤4 500	≤800
5 000			≤5 000	

注：如用于钢板双面同时清理，抛丸器总抛丸量应加倍。

4.3 机器所用抛丸器应符合 JB/T 3713.2 或 JB/T 6578 的规定。

4.4 机器的基本参数超出表 1 时，应在协议或技术文件中作出明确的规定。

5 机器型号

机器型号应符合 JB/T 3000 的规定。

有效清理宽度 mm	抛丸器总抛丸量 kg/min	送料速度 m/min	零件宽度 mm	零件高度 mm
2 500	≥1 200	≥2	≤2 500	≤600
	≥2 500		≤3 000	≤700
	≥3 000		≤4 000	≤800
3 000	≥1 200	≥2	≤2 500	≤600
	≥2 500		≤3 000	≤700
	≥3 000		≤4 000	≤800
3 500	≥1 200	≥2	≤2 500	≤600
	≥2 500		≤3 000	≤700
	≥3 000		≤4 000	≤800
4 000	≥1 200	≥2	≤2 500	≤600
	≥2 500		≤3 000	≤700
	≥3 000		≤4 000	≤800