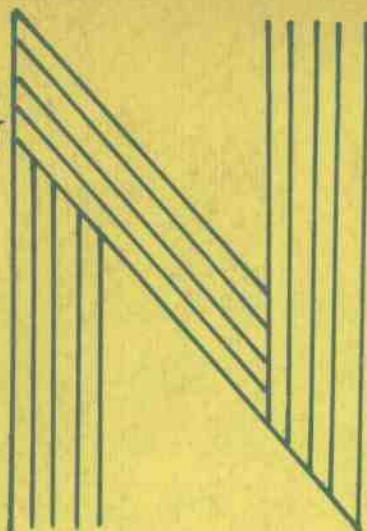
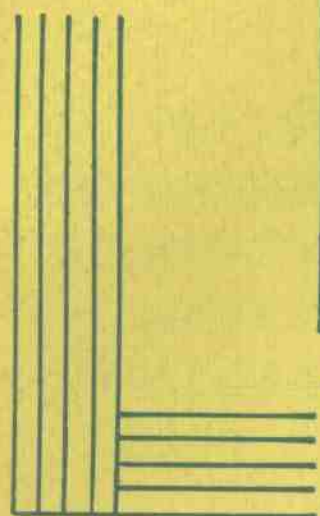


LIAONING



SHENG
QIYEBIAO
ZHUNHUIBIAN

辽宁省企业标准汇编

乡镇企业产品标准分册



辽宁省标准局

目 录

辽Q4—84	圆盘式铡草机	(1)
辽Q12—87	70—2型单体播种机	(4)
辽Q26—87	ZMP1型单斧劈木机	(9)
辽Q27—87	ZMP2型双斧劈木机	(13)
辽Q51—86	K—100型双缸泥浆泵	(17)
辽Q52—86	QM ϕ 1800 $\times$ 2100型球磨机	(22)
辽Q245—85	高速加热混合机	(26)
辽Q246—84	GI3型平头锁眼机	(29)
辽Q247—87	GJ1—2型钉扣机	(34)
辽Q248—82	DJ1—3型电动剪裁机	(37)
辽Q315—86	日用铸铝水壶	(44)
辽Q316—84	日用铸铝锅	(47)
辽Q317—84	日用铸铝盆	(51)
辽Q321—86	本色棉涤混纺纱	(55)
辽Q322—86	本色棉涤混纺布	(59)
辽Q323—86	本色腈纶纱	(62)
辽Q330—86	棉针织内衣次要部位规格尺寸	(65)
辽Q455—84	25%杀虫脍水剂	(83)
辽Q560—84	蝇毒磷原药	(87)
辽Q561—84	蝇毒磷乳粉	(90)
辽Q562—84	蝇毒磷乳油	(94)
辽Q563—84	灭蚕蝇三号乳油、灭蚕蝇四号乳油	(97)
辽Q564—84	2,4—DJ丁酯乳油	(100)
辽Q583—87	X3K1型缝内线机	(103)
辽Q584—87	X1F1型钉鞋眼机	(107)
辽Q585—87	去肉机	(110)
辽Q587—87	GJ3B1型轻革伸展机	(115)
辽Q588—85	胶轮力车	(121)
辽Q602—84	氦氛医用激光治疗机	(124)
辽Q695—84	信报箱	(129)
辽Q994—87	塑料洗衣机	(134)
辽Q996—87	塑料提桶	(136)

辽Q 997—87	塑料盆	(140)
辽Q 998—87	塑料寝瓶	(143)
辽Q 999—87	聚烯烃窗纱	(146)
辽Q 1001—87	铬鞣山羊乐器音板革	(150)
辽Q 1002—87	铬植结合鞣山羊乐器音响革	(152)
辽Q 1003—87	甲醛鞣黄羊乐器风箱包角革	(155)
辽Q 1005—87	鞋用铝五眼	(157)
辽Q 1006—87	LN841型40马力木质渔船船型及主要设备	(159)
辽Q 1007—87	LN881型80马力木质渔船船型及主要设备	(167)
辽Q 1008—87	LN801型 ¹³⁵ / ₁₈₅ 马力钢质渔船船型及主要设备	(175)
辽Q 1009—87	沿海小型渔船船型及主要设备验收测试总则	(185)
辽Q 1010—87	特种工艺柞蚕丝分级规定	(186)
辽Q 1011—87	特种工艺丝检验方法	(188)
辽Q 1012—87	特种工艺柞蚕丝包装标志验收规则	(191)
辽Q 1017—86	XLLS—78A型立体活动滤线器摄影架	(193)
辽Q 1019—84	子宫腔内窥镜	(197)
辽Q 1027—81	锦纶弹力衫	(202)
辽Q 1028—86	染整、印花针织坯布	(212)
辽Q 1029—86	纬编针织毛坯布	(217)
辽Q 1046—87	自然景玻璃水杯	(221)
辽Q 1047—87	自然景玻璃水具	(223)
辽Q 1048—87	自然景玻璃花瓶	(225)
辽Q 1070—86	合成内底革	(227)
辽Q 1071—86	注塑鞋	(229)
辽Q 1072—86	跑、跳鞋	(233)
辽Q 1073—86	皮腰带	(236)
辽Q 1074—86	箱包装饰件	(239)
辽Q 1075—86	箱包锁	(241)
辽Q 1076—86	工作手套	(243)
辽Q 1077—81	气相法白炭黑	(247)
辽Q 1209—82	ZMJ—1型轧面机	(259)
辽Q 1210—82	GMJ—1型挂面机	(261)
辽Q 1212—82	GJ5C2型滚压机	(263)
辽Q 1213—82	YZ—750型园织机	(266)
辽Q 1215—82	JSG22×12谷物选筛 JSG 30×2 害虫	(269)

辽宁省企业标准

园盘式铡草机

辽Q4—84

代替辽Q4—77

本标准适用于加工谷草、稻草、玉米秸等牲畜饲草料的园盘式铡草机。(以下简称铡草机)

1 名词、术语

- a. 标准切草长度：设计规定的切草长度，mm。
- b. 平均切草长度：实际切草长度的平均值，mm。
- c. 超长草：实际切草长度超过标准切草长度的草。
- d. 斜茬草：切割断面与任一母线的交角中有小于 70° 角的草。
- e. 破节草：茎节被破成两瓣以上或被压扁的草。
- f. 单位草长的度电产量：度电产量与平均切草长度之比，kg/kwh·mm。

2 型式、型号及基本参数

2.1 型式：园盘式。

2.2 型号及基本参数应符合表1的规定。

表1

基本参数名称 \ 数值 \ 型号	9Zp—0.25	9Zp—0.4	9Zp—0.63	9Zp—1.0	9Zp—1.6	9Zp—2.5	9Zp—4.0
纯小时生产率 t	0.25	0.4	0.63	1.0	1.6	2.5	4.0
主轴转速 r/min		900		600			
标准切草长度 mm		15.35		15.35			
配套动力 KW		0.75		3.0			
吹送高度或距离 m		2		4			
重量 kg		33		110			
单位草长的度电产量 kg				32			
超长率 %	≤ 6						
破节率 %	≥ 55						
斜茬率 %	≤ 4						

注：(1) 9Zp—2.5、9Zp—4.0为吹送高度，其余为吹送距离。

(2) 谷草为测定性能和铡草质量的基本物料。

辽宁省标准局1984—12—30发布

1985—01—01实施

3 技术要求

- 3.1 铡草机应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样及文件制造。
- 3.2 铡草机铸铁件应符合GB976—67《灰铁铸件分类及其技术条件》的规定。
- 3.3 铡草机各焊接部位要牢固,焊缝均匀平整,不得有漏焊、气孔、夹渣、裂纹等缺陷。
- 3.4 铡草机冲剪件不得有裂纹和毛刺。
- 3.5 铡草机锻件不得有过烧、重皮、裂纹等缺陷。
- 3.6 铡草机的动刀、定刀的刃磨周期不得低于7个工作小时。
- 3.7 每台铡草机上各动刀片的重量差不得大于其重量的2%。
- 3.8 刀盘与主轴装配后,应做静平衡试验,其不平衡力矩,不得大于设计规定数值。
- 3.9 铡草机必须有可靠的安全防护装置。
- 3.10 铡草机操纵机构应方便可靠。
- 3.11 铡草机所有固紧件应牢固可靠,其主轴、草辊等转动件应转动灵活,不得有卡滞现象。
- 3.12 铡草机运转应平稳,不得有卡滞撞击和异常声响。
- 3.13 漆层应均匀、光滑、整洁,不得有明显的皱纹及脱落等缺陷。
- 3.14 在遵守铡草机使用说明的条件下,从购进之日起,在一年内因制造质量不良而发生损坏或不正常工作时,制造厂应负责包修、包换、包退。

4 试验方法

4.1 运转试验

- 4.1.1 运转试验的目的是检查铡草机是否符合本标准3.10~3.12条的规定。
- 4.1.2 运转试验时用电机拖动,在主轴为额定转速下,试验时间不少于10分钟。

4.2 性能试验

- 4.2.1 性能试验依NJ283—82《铡草机试验方法》进行。
- 4.2.2 试验时工作电压为220V。
- 4.2.3 铡草时间内电能消耗的计算公式如下:

$$W = \frac{n\eta i}{Z}$$

式中: W——铡草时间内电能消耗, KWh;

n——电度表转盘转数, 转;

η ——电机效率, %;

i——互感器比值;

Z——电度表常数, 转/KWh。

- 4.3 生产试验按NJ283—82《铡草机试验方法》进行。

5 检验规则

- 5.1 铡草机须由工厂检验部门按3.9~3.13条检验合格方可出厂。

5.2 制造厂在下列情况时, 应进行性能试验。

- a. 当结构、工艺、材料的改变可能影响性能时;
- b. 停产半年以上又恢复生产时;
- c. 正常生产时每年不少于两次。

5.3 性能试验按本标准4.2条进行。试验结果应符合2.2条的规定。

5.4 当结构、工艺、材料有重大改变时, 应进行生产试验。

5.5 订货单位验收产品时, 应按本标准3.9~3.13条进行验收, 其抽验数量为每批交货量的1%, 但不少于2台, 抽验结果有1台不合格时, 应加倍取样复验。如仍有1台不合格时, 则该批产品应由生产复检合格后, 重新提交验收。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 铡草机应在明显部位固定铭牌, 其上注明下列内容:

- a. 产品名称、型号及规格;
- b. 纯小时生产率;
- c. 配套动力;
- d. 主轴转速;
- e. 产品出厂日期、编号;
- f. 制造厂名称;
- g. 机重。

6.2 主轴运转方向应在适当位置有明显标志。

6.3 铡草机包装应按运输部门的要求而定, 以正常运输中不损坏机器为准。

6.4 用包装箱包装铡草机, 应在包装箱明显处注明下列内容:

- a. 产品名称、型号及规格;
- b. 发货、到货站;
- c. 生产企业名称及地址;
- d. 净重、毛重及外形尺寸;
- e. “小心轻放”、“防湿防潮”、“不得倒置”等字样。

6.5 运输中必须正放, 并应遮盖。

6.6 产品出厂应附有下列文件:

- a. 合格证;
- b. 使用说明书。

6.7 铡草机应置于通风、干燥、无腐蚀性化学物品的棚库内保管, 不得堆放。

附加说明

本标准由辽宁省机械工业厅提出。

本标准由凤城县东风机械厂起草。

本标准主要起草人: 王大全、朱吉装。

70—2 型 单 体 播 种 机

本标准适用于与拖拉机配套的70—2型单体播种机。

一、技术规范与基本参数

1. 70—2型单体播种机的技术规范与基本参数

外形尺寸 (mm) 长960

宽380

高550

重量 (kg) : 50

适应最小行距 (mm) : 450

播种深度 (mm) : 20~100

开沟器形式和数量: 楔形窄开沟器, 芯铧式开沟器各一个

排种器形式和数量: 型孔式排种轮三个

种子箱容积 (L) : 10

复土器形式与数量: 直杆式复土器, 八字板式复土器各一个

最大理论工作效率 (亩/小时) : 3.3

适应最大工作速度 (km/h) : 6

传动形式: 地轮传动

注: 上述参数均对一个单体播种机而言

二、技术要求

(一)、一般要求

2. 70—2型单体播种机应符合本标准要求, 并按规定程序批准的图纸与技术文件制造。同一型号的单体播种机在几个工厂生产时, 应保证零部件能够互换。

3. 机械加工非配合尺寸公差应按国家尺寸公差标准GB1800~1804—79规定的IT15级精度的基准件公差制造。

4. 灰口铸铁件应按机指 (JZ) 67—62规定的三级精度制造。

5. 螺纹公差应按GB197—81规定的三级精度制造。

6. 在不降低产品质量、使用寿命、不提高产品成本、不影响互换的条件下, 经制造厂技术负责人的批准, 允许材料代用。

7. 70—2型单体播种机出厂时, 应配带规定的附件和备件。

8. 用户在完全遵照70—2型单体播种机生产厂编制的使用说明书所规定的情况下, 产品应该保证使用一个播种作业期。在此期间内由于制造质量不良而发生损坏或不能正常工作时, 制造厂应负责免费修理和更换 (零件正常磨损除外)。

(二) 主要零、部件技术要求

9. 排种壳体

(1) 排种壳体应用GB976—67规定的HT15—33灰口铸铁制造。

(2) 排种轮孔与排种轴孔不同轴度不大于0.08mm。

(3) 排种轴孔、刷种轮孔轴线与壳体齿轮室平面不垂直度不大于0.06mm。

10. 排种轮

(1) 排种轮应用GB976—67规定的HT15—33灰口铸铁制造。

(2) 排种轮外圆表面不准有气孔、砂眼等缺陷。外圆表面光洁度为 $\nabla 5$ 。

(3) 内孔与外径不同轴度不大于0.08mm。

(4) 排种轮摩擦面至两端面尺寸为 27 ± 0.14 mm。

(5) 排种轮轴孔轴线与两端面不垂直度不大0.1mm。

11. 刷种轮橡胶圈和橡胶刷

橡胶圈和橡胶刷应用GB1192—74规定的拖拉机与农业机械充气轮胎胎面胶制造。

12. 排种器

(1) 各零部件必须检查合格, 清除毛刺、铁屑, 并用柴油或煤油清洗转动件, 并涂洁净之润滑脂进行装配, 三变速齿轮应涂黄油。

(2) 三种变速齿轮要求互换, 不借助工具用手可轻易装卸。

(3) 地轮轴和排种轴的四个园键要求紧固, 装卸时不准掉出。

(4) 三种排种轮要求直接用手进行装卸 (不用工具), 绝对不准用手锤打入。

(5) 定位肖与齿轮盖配合牢固, 拆卸齿轮盖时, 定位肖不准由齿轮盖带出。

(6) 螺栓紧定后, 要求齿轮、排种轮、刷种轮转动灵活, 无卡死别劲现象。胶刷与排种轮安装间隙为0.5mm, 防漏舌与排种轮安装间隙为0.5~1mm。

(三) 总装技术要求

13. 所有零件需经检验合格, 外购件、协作件须有合格证, 方可进行总装。

14. 取下螺母后, 要求不借助工具用手直接装卸地轮。

15. 播种机按图样状态出厂, 但散种器和复土器不进行装配。

16. 全部紧固件不准松动, 开口肖尾部开口应大于 30° 。

(四) 试运转

17. 装配完毕的播种机应进行试转, 将开沟器、镇压轮架起, 地轮悬空, 以常用作业速度的转数旋转地轮, 运转15分钟, 各转动机构, 零部件不应发生变形和卡滞现象, 紧固处不得松动。

三、试验方法和验收规则

成批生产的播种机, 应抽出数量不少于2%的播种机进行排种能力, 排种量均匀性和种子破损率的试验。

18. 排种能力的测定

试验时种箱内的种子应不少于种箱容积的四分之一。室内试验时, 将播种机架起, 地轮悬空, 播种机应基本处于水平状态, 按相当于常用作业速度的转数旋转地轮, 其回转圈数相当于行进50米折算而定(取整圈数), 分别接取各排种器排出的种子, 称其重量, 称量精度0.5g。重复五次求平均数。

每亩播量按下式计算:

$$Q = \frac{q}{1.5\pi Dnam}$$

式中: Q——亩播量(kg/亩);

q——各次总排量的平均数(g);

D——地轮直径(m);

n——地轮转的圈数;

a——平均行距(m);

m——试验排种器个数。

当考虑种子用价(即纯洁度×发芽率)和播种机的滑移率时, 实际排种能力按下式计算:

$$Q_{\text{实}} = \frac{Q \cdot Y}{1 + \delta_{\text{移}}}$$

式中: Q实——实际亩播量(kg/亩)

Y——种子用价(%)

$\delta_{\text{移}}$ ——滑移率(%)

19. 总排量稳定性及各行一致性的测定:

按农业技术要求的排量进行测定, 测定方法和排种能力测定相同。重复五次, 测定后进行标准差S和变异系数V的计算。

$$\bar{X} = \frac{\sum X}{n}$$

$$S = \sqrt{\frac{\sum (X - \bar{X})^2}{n-1}} \quad (\text{当 } n < 30 \text{ 时, 式中分母取 } n-1, \text{ 当 } n \geq 30 \text{ 时, 式中分母取 } n)$$

$$V = \frac{S}{\bar{X}} \times 100\%$$

式中: X ——每次排量 (g);

n ——测定次数 (行数);

$\bar{X}$ ——平均排量 (g)。

该播种机的总排量稳定性及各行一致性的变异系数不大于15%。

20. 种子破损率的测定

可与总排量稳定性同时进行。从各个排种器排出的种子取出5份种子样本, 每份重约100g(小粒种子为50g), 选出其中破碎损伤的种子并称得重量, 称量精度不低于0.1g。计算破碎损伤种子占样本总重的百分数, 再减去试验前测定的种子原始破损率, 重复5次, 求其平均值。

该播种机的种子破损率: 玉米不大于1%; 高粱不大于0.5%; 大豆不大于0.5%; 谷子不大于1%。

21. 对总装后待出厂的播种机均需进行外部质量检查, 检查机器的完整性、备件、附件的成套性。

22. 每台播种机必须经检查部门检查, 并附有检查员盖章的质量检查合格证方可出厂。

23. 订货单位有权按本标准的有关规定对播种机的质量进行抽检, 抽检数量不多于每批交货数量的2~5% (但不少于2个单体), 如有不合格时, 应再抽加倍数量的播种机进行复查, 如仍有不合格者, 则允许退货或返修。

四、油漆与标志

24. 涂漆前必须彻底清除零件表面的锈层、爆皮、粘砂、毛刺、油污和灰尘等, 先涂一层防锈底漆, 再进行涂漆或喷漆。

25. 涂层表面应平整均匀, 应有足够的强度, 不得有漏漆, 起皮脱落, 并应有一定的抗晒和抗潮湿性能。种子箱内部、排种器内腔等只涂底漆, 所有齿轮、排种轮工作表面, 开沟器深浅调节工作表面、排种轮轴、地齿轴、螺纹部分不准涂漆。

26. 在种子箱后面固定出厂标牌, 内容包括: 机具名称、型号、制造厂名称及出厂日期、产品编号。

五、包装及随机附件

27. 经检查合格的播种机, 用草绳捆扎牢固, 宽开沟器, 直杆式和八字板式复土器

用草绳捆扎一起，按单体包装出厂，亦可根据双方协议书的规定包装出厂。

28. 播种机出厂时，应包装牢固，防止丢失零件、附件、备件应装入配件箱中，随机文件，说明书应用塑料袋装好装入配件箱中，并用铁钉妥善封闭。

29. 每一包装件应明显标记注明：

(1) 播种机的名称及型号；

(2) 包装件数量及重量；

(3) 发运地址、收货单位；

(4) 制造厂名称及地址；

30. 每台播种机出厂时应随带下列文件：

(1) 产品质量检查合格证一份；

(2) 使用说明书一份；

(3) 整机包装清单一份。

附加说明

本标准由辽宁省农机局提出

本标准由辽宁省农业机械化研究所起草

志科已系由 四

机调器系禁时 五

辽宁省企业标准

辽Q 26—87

代替辽Q 26—79

ZMPI 型单斧劈木机

本标准适用于ZMPI型单斧劈木机。该机是供制浆造纸厂备料工段用于劈开直径小于500mm原木的设备。

1 基本参数和尺寸

1.1 本产品的基本参数和尺寸应符合下表的规定：

序号	参 数 名 称	单 位	数 值
1	劈木长度	mm	$L < 1000$
2	劈木直径	mm	$d < 500$
3	斧头行程	mm	280
4	斧头往复次数	min	55
5	电动机规格	型 号 K W n/min	Y160M—9 7.5 970
6	传动皮带		150×4层×3700平皮带
7	设备重量(不包括电动机)	kg	2900
8	设备外形尺寸(不包括电动机)	mm	1455×1000×3486

2 技术要求

产品应符合本标准的要求，并按照规定程序批准的图样及技术文件制造。

2.1 一般技术要求

2.1.1 一般零件的机械加工及其装配的精度应符合QB8425—82《轻工机械衡器通用技术条件机械加工件》和QB8426—82《轻工机械衡器通用技术条件装配》的规定。

2.1.2 灰铁铸件和炭素钢件应符合QB8422—82《轻工机械衡器通用技术条件 铸铁件》和GB979—67《炭素钢铸件分类及技术条件》的规定。

2.1.3 锻件和焊接件应符合QB8423—82《轻工机械衡器通用技术条件锻件》的规定和QB8424—82《轻工机械衡器通用技术条件焊接件》的规定。

辽宁省标准局1987—03—11发布

1987—03—15实施

2.1.4 型钢及有色金属材料的质量应符合国家有关标准和冶金工业部颁布标准的规定。

2.1.5 外协件应持有合格证。或经本厂检验部门检验合格后方准使用。

2.2 总装质量要求

2.2.1 传动轴与曲轴轴心线平行度不大于0.12（放在机座中）。

2.2.2 架脚的轴孔和机座上轴孔及曲轴轴承座两轴孔的同轴度不大于 $\phi 0.1$ 。

2.2.3 劈斧安装以后柱塞在衬套中上下滑行，应顺利无卡阻现象。

2.2.4 装配后齿轮侧隙不小于0.67。

2.2.5 齿轮的接触、沿齿高不小于30%，沿齿长不小于40%。

2.3 主机零部件的质量要求

2.3.1 机座：

2.3.1.1 机座时效处理。

2.3.1.2 内部要清砂、外表光洁平整，不得有裂纹或影响外观的缺陷。

2.3.1.3 机座与衬套配合处 $\phi 220.5H7$ 和 $\phi 220H8$ 其圆柱度公差不得大于直径公差之半。

2.3.1.4 机座上部轴承支承面与柱塞轴心线的垂直度不大于0.12mm。

2.3.2 柱塞

2.3.2.1 $\phi 62/\phi 58$ 的轴线与柱塞轴线的垂直度不大于 $\phi 0.06$ 。

2.3.2.2 外径 $\phi 200I7$ 圆柱度、圆度不得大于直径公差之半。

2.3.3 柱塞衬套：

2.3.3.1 衬套外表面粗糙度Ra值为1.25，内表面粗糙度Ra值为1.25。

2.3.3.2 衬套 $\phi 22.05I7$ 与 $\phi 220n7$ 的同轴度公差不得大于 $\phi 0.1$ 。

2.3.3.3 圆柱度公差不得大于0.05。

2.3.4 斧头

2.3.4.1 斧刃在长200，宽20范围内淬硬，其硬度为RC50—55要求均匀一致。

2.3.5 曲轴：

2.3.5.1 曲轴轴线的同轴度不大于 $\phi 0.04$ 。

2.3.5.2 $\phi 80f9$ 轴心线与曲轴轴心线的平行度不大于0.05。

2.3.6 大齿轮

齿形表面不允许有缩孔、裂纹。

2.4 外观质量要求

2.4.1 产品的外观质量应符合本标准一般技术要求中所规定的通用标准及通用技术条件的要求。

2.4.2 机件的外观表面应平整光洁，其相邻零件连接处的外缘如有较显著的偏差现象应加以修正。

2.4.3 产品油漆的颜色，如订货单位无特殊要求时应按制造厂规定的涂漆颜色、其涂油漆的要求应符合QB8427—82《轻工机械衡器通用技术条件油漆》的规定。

2.4.4 外露的螺钉、螺栓伸出螺母长度应在1.5~2.5个螺距的范围内（需要进行调

节的除外)但最低不得低于螺母平面。

2.5 产品的成套性

2.5.1 产品成套供应范围包括:

- a. 主机;
- b. 电机;
- c. 皮带;
- d. 其它按合同规定。

2.6 无偿更换及修理期限的规定

2.6.1 在用户遵守本标准及产品说明书中所规定的安装、使用、维护、试运转、运输及保管等规则的条件下,如用户自制造厂在产品出厂之日起12个月内开始使用,则自开始使用之日起6个月内,产品因制造质量不良而发生损坏或不能正常工作时,制造厂应无偿地为用户更换或修理产品或零件。

但上述无偿更换和修理的范围不包括易损件和自然条件引起变质的零件。

3 试验方法及验收规则

3.1 每台产品须经检验合格后方能出厂,并附有证明产品合格的文件。

3.2 验收工作在制造厂内由制造厂的技术检验部门进行,验收时应根据本标准 and 图纸的要求对产品进行全面的质量检查,并由技术检验部门编制和签署产品合格证明书。

3.3 每台产品的验收项目如下:

3.3.1 按本标准第2.4.2条规定进行零部件的材料、尺寸、外观等一般质量检查。

3.3.2 按本标准第2.2条规定进行总装质量检查。

3.4 每台产品的总装配及空运转在制造厂进行,空运转时间不少于2h,柱塞上下滑动顺利无阻、运转平稳、轴承温度不大于55℃。

3.5 用户有权检查产品的质量及指标是否符合本标准的要求,但主要零部件的检查应在组装前进行。

4 标志、包装、运输及保管

4.1 每台产品在适当的明显位置、固定产品铭牌,铭牌内容规定如下:

- a. 产品名称;
- b. 产品型号;
- c. 主要技术规格;
- d. 产品编号;
- e. 制造日期;
- f. 制造厂名。

4.2 产品的包装应符合QB8428—82《轻工机械衡器通用技术条件包装》的规定。

4.3 产品所有外露加工面均应涂以防锈油脂,并包装防潮纸,以防生锈。

4.4 每个包装箱内应放入装箱单一份,并在第一箱内放入下列文件:

a. 装箱单;

b. 产品出厂合格证明书;

c. 产品说明书。

4.5 整体产品或分别运输的部件都要适合于陆路、水路运输及装载的要求。

4.6 产品禁止露天堆放或与有侵蚀性的化学药品堆放在一起, 并防止有害气体、蒸汽和烟雾的侵入, 堆放场所的空气必须保持流通, 产品下面应垫有木块并保持干燥。

4.7 产品出厂后应妥善保管, 每存放6个月应开箱检查, 必要时重新涂油包装。

辽宁省企业标准

辽Q27—87

代替辽Q27—79

ZMP2型双斧劈木机

本标准适用于ZMP2型双斧劈木机，该机是供制浆造纸厂备料工段以劈开原木的设备。

1 基本参数和尺寸

1.1 本产品的基本参数和尺寸应符合下表的规定：

序号	参 数 名 称	单 位	数 值
1	生产能力	m/h	20
2	劈木长度	mm	<1000
3	劈木直径	mm	< 600
4	斧头行程	mm	250
5	斧头往复次数		48
6	两斧中心距	mm	1630
7	电 机	型 号	型 号 Y180L—6
		功 率	K W 15
		转 速	rPm 970
8	设备重量（电机除外）	kg	~3000
9	外形尺寸（长×宽×高）	mm	2560×1980×2909

2 技术要求

产品应符合本标准的要求，并按照规定批准的图样及技术文件制造。

2.1 一般技术要求

2.1.1 一般零件的机械加工应符合QB8425—82《轻工机械衡器通用技术条件机械加工作件》的规定；装配应符合QB8426—82《轻工机械衡器通用技术条件装配》的规定。

2.1.2 灰铸铁件和炭素钢件应符合QB8422—82《轻工机械衡器通用技术条件铸铁件》和GB979—67《炭素钢铸件分类及技术条件》的规定。

辽宁省标准局1987—03—11发布

1987—03—15实施

2.1.3 锻件应符合QB8423—82《轻工机械衡器通用技术条件锻件》的规定，焊接件应符合QB8424—82《轻工机械衡器通用技术条件焊接件》的规定。

2.1.4 型钢及有色金属材料的质量应符合国家有关标准和冶金部颁发标准的规定。

2.1.5 外协件应持有合格证或经本厂检验部门检验合格后，方准使用。

2.2 总装质量要求

2.2.1 机架两侧立柱应互相平行，平行度不大于3，同侧滑杆距离公差 ≤ 0.05 ，其平行度 ≤ 0.12 ，滑杆与曲轴的垂直度 ≤ 0.12 。

2.2.2 传动轴和曲轴中心距离公差 ≤ 0.10 ，平行度 ≤ 0.12 。

2.2.3 电机皮带轮与机架上大皮带轮中心线必须一致，其偏差 ≤ 3 。

2.2.4 装配后齿轮侧隙 ≥ 0.67 。

2.2.5 齿轮的接触斑点，沿齿高 $\geq 30\%$ ，沿齿长 $\geq 40\%$ 。

2.2.6 在上顶横梁二曲轴轴承座的同轴度 $\leq \phi 0.20$ ，曲轴轴心线距离底面距离公差 ≤ 0.05 。

2.2.7 在上顶横梁，二传动轴轴心线距离底面距离公差 ≤ 0.05 。

2.2.8 连杆滑架在滑杆上滑行，应顺利无阻，升降平稳，机架不产生振动。

2.2.9 在劈木过程中，在额定载荷下，不应产生影响安全的任何变形现象。

2.3 主要零部件的质量要求

2.3.1 斧臂：

2.3.1.1 斧臂铸件须进行退火处理，不得产生裂纹，不加工表面须光洁无粘砂等缺陷。

2.3.1.2 斧刃硬度：HRC50~55距斧尖15~20，内釜硬度要均匀一致。

2.3.2 曲轴轴承上的瓦盖采用ZG35须进行退火处理，不得有粘砂，裂纹等缺陷。

2.3.3 连杆滑架杆之两孔 $\phi 50H9$ 轴心线平行度 ≤ 0.06 ，孔距公差 ≤ 0.08 。

2.3.4 机架：

2.3.4.1 机架上横梁表面平面度 ≤ 0.08 。

2.3.4.2 二中间横梁固定滑杆4- $\phi 50$ 孔中心距444mm公差 ≤ 0.06 。

2.4 外观质量要求

2.4.1 产品的外观质量应符合本标准一般技术要求中所规定的通用标准及通用技术条件的要求。

2.4.2 机件的外观表面应平整光洁，其相邻零件连接处的外缘如有较显著的偏差现象，应加以修正。

2.4.3 产品油漆的颜色，如订货单位无特殊要求时应按制造厂规定的涂漆颜色，其油漆的要求应符合QB8427—82《轻工机械衡器通用技术条件油漆》的规定。

2.4.4 外露的螺钉，螺栓伸出螺母长度应在1.5~2.5倍的螺距的范围内（需要进行调节的除外）但最低不得低于螺母平度。

2.5 产品的成套性

2.5.1 产品成套供应范围包括：