

中华人民共和国国家标准

JC/T 722-1982

水泥物理检验仪器 胶砂搅拌机

1982—12—25 发布

国家标准局

1983—10—01 实施

发布

项 次

项 次.....	2
1 类型.....	4
2 技术要求	5
3 验收规则及检验方法	6
4 包装与标志	7
附加说明：	8

本标准适用于水泥强度检验中拌和水泥胶砂的搅拌机(简称搅拌机)。

1 类型

搅拌机为双转叶片式，搅拌锅作逆时针、搅拌叶作顺时针方向转动。搅拌机按搅拌叶的升降方式与拌和程序控制的不同分后动和自动两种类型。

2 技术要求

- 2.1 搅拌锅转速(负载)： 65 ± 3 转/分。
- 2.2 搅拌叶片转速(负载)： 137 ± 6 转/分。
- 2.3 搅拌机拌和一次的工作时间： 180 ± 5 秒。
- 2.4 锅内径：195 毫米；锅深度：150 毫米。
- 2.5 锅壁厚：1.0-1.5 毫米。
- 2.6 锅底与锅壁交接处的圆弧：R 25 毫米。
- 2.7 叶片形状如图 1，按统一图纸制造。
- 2.8 叶片宽： $129[0]-0.30$ 毫米。
- 2.9 叶片工作部分截面： 5×7 毫米；倒角：R 1.0 毫米。
- 2.10 叶片与锅底、锅壁的间隙： $1.5[+0.2]-0.5$ 毫米。
- 2.11 搅拌叶与传动轴连接如图 2；搅拌锅与锅座连接如图 3。按统一图纸制造。
- 2.12 搅拌机运转时音响应正常；锅和叶片应平稳，不得有明显的跳动现象。
- 2.13 搅拌机的电器部分绝缘应良好。
- 2.14 搅拌机的外表面不得有粗糙不平及图中未规定的凸起、凹陷。
- 2.15 搅拌机非加工内表面均应刷漆防锈，外表面均应打底喷漆。油漆面应平整、光亮、均匀和色调一致。
- 2.16 搅拌机的零件加工面，不得有碰伤、划痕和斑。

3 验收规则及检验方法

- 3.1 每台搅拌机均须经制造厂质量检验部门检查，签发质量合格证后方能出厂。
- 3.2 本标准第 2.1—2.3 条均在搅拌胶砂时用秒表检查。
- 3.3 本标准第 2.4, 2.5, 2.8, 2.9 条分别用卡尺和深度尺检查，倒角用专用样板检查。
- 3.4 本标准第 2.6 条用专用样板检查。
- 3.5 本标准第 2.7, 2.11 条均按要求进行实际检查。
- 3.6 本标准第 2.10 条用塞尺检查，检查方法是人工转动，检查点至少为不重复的 6 点。
- 3.7 本标准第 2.12—2.16 条均按要求目测检查。

4 包装与标志

4.1 每台搅拌机都应有牢固的铭牌，表面和标志应明亮、清晰、耐久，并能防锈，其内容包括：型号名称、出厂编号、出厂日期、制造厂名。

4.2 产品合格证，使用说明书，装箱单，备用叶片、锅及检测专用工具等应与搅拌机一起装箱。

4.3 搅拌机除表面喷漆部分外均须涂黄干油以防锈蚀。

4.4 搅拌机装箱时用螺栓固定在箱底上，机器上方四周应加以支撑，使其在运输途中不致发生任何方向的移动。

4.5 包装箱上字样和标志应清楚，内容包括：

- a. 制造厂名，型号名称及出厂编号；
- b. 收货单位及地址；
- c. “请勿倒置”、“小心轻放”等。

附加说明：

本标准由国家建筑材料工业局提出，由建筑材料科学研究院归口。

本标准由建筑材料科学研究院水泥科学研究所负责起草。

本标准主要起草人曾重庆、徐志学、王文义。

本标准委托建筑材料科学研究院水泥科学研究所负责解释。

自本标准实施之日起，原建筑材料工业部部标准 JC 141-67 作废。