

SB

中华人民共和国行业标准

SB/T 10113~10126-92

饲 料 机 械

1992—12—30 发布

1993—06—01 实施

中华人民共和国商业部 发布

中华人民共和国行业标准

环模制粒机 压辊

SB/T 10116—92

1 主题内容与适用范围

本标准规定了环模制粒机压辊的结构与规格,技术要求,试验方法,检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于环模制粒机压辊。

2 引用标准

SB/T 10114 环模制粒机

GB 699 优质碳素结构钢钢号和一般技术条件

GB 3077 合金结构钢 技术条件

GB 1220 不锈钢耐酸钢 技术条件

GB 1800 公差与配合 总论 标准公差与基本偏差

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

GB 1031 表面粗糙度 参数及其数值

GB 1958 形状与位置公差 检测规定

GB 6060·2 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插、刨加工表面

GB 230 金属洛氏硬度试验方法

Q/ZB 71 锻造通用技术条件

3 规格

压辊的宽度规格应符合 SB/T 10114 的规定。

4 技术要求

4.1 压辊应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.2 压辊的材料应选用 GB 699 规定的优质碳素钢、GB 3077 规定的合金结构钢或 GB 1220 规定的不锈钢耐酸钢,其抗拉强度不低于 600MPa。

4.3 毛坯要求

- 4.3.1 压辊毛坯应锻造加工或用型钢制作。
- 4.3.2 锻造毛坯除应符合图样和工艺文件规定外,还应符合 Q/ZB 71 的规定。
- 4.4 加工精度
- 4.4.1 压辊内圆表面的尺寸精度不低于 GB 1800 规定的 IT7 级。
- 4.4.2 压辊外圆对内圆轴线的圆跳动不得大于 GB 1184 所规定的 10 级。
- 4.4.3 压辊外圆表面的圆柱度不低于 GB 1184 规定的 10 级。
- 4.4.4 压辊内圆配合表面的表面粗糙度值 Ra 值不大于 GB 1031 的规定的 $1.6\mu\text{m}$ 。
- 4.5 热处理要求
- 4.5.1 压辊必须进行热处理。
- 4.5.2 压辊热处理后表面硬度值不得低于 HV599 或 HRC55。
- 4.5.3 热处理后的压辊表面硬度应均匀,同一压辊硬度差不大于 HV63 或 HRC3。
- 4.6 压辊的使用寿命
- 4.6.1 压辊的使用寿命用每套压辊压制颗粒饲料的总质量表示,单位为吨。
- 4.6.2 配套压模的模孔孔径为 5mm、压制肉鸡饲料时,每套压辊的使用寿命不低于表 1 规定。

表 1

制粒机主电机功率 kW	压辊使用寿命 t
22	500
≤ 37	1000
≤ 55	1500
≥ 75	2000

5 试验方法

- 5.1 试验用仪器、仪表、量具、检验工具必须在使用前进行校验和校正合格,并在有效使用期内。
- 5.2 用常规检测方法检测第 4.2~4.4 条要求。
- 5.3 在压辊的外圆表面或端面,均匀取 5 点,用维氏硬度计或洛氏硬度计测定各点的表面硬度值,然后取算术平均值作为压辊的表面硬度值。进行洛氏硬度测定时,必须遵守 GB 230 的规定。
- 5.4 压辊使用寿命的测定可在饲料厂进行,规定以单套压辊累计压制出符合质量要求颗粒饲料的总质量表示。

6 检验规则

- 6.1 产品检验分出厂检验和型式检验两种。
- 6.2 出厂检验

- 6.2.1 压辊须逐件经制造单位质量检验部门检验合格并发给产品合格证方可出厂。
- 6.2.2 压辊出厂检验应达到下述要求：
- 各项尺寸公差、形位公差、表面粗糙度要求应符合 4.4 条的规定。
 - 热处理要求应符合 4.5 条的规定。
 - 产品外表面清洁，无锈蚀，无裂纹和明显碰伤。
- 6.3 型式检验
- 6.3.1 有下列情况之一者，压辊应进行型式检验：
- 材料有改变时；
 - 热处理工艺有重大改变时；
 - 新产品或老产品转厂生产试制鉴定时；
 - 产品停产两年后恢复生产时；
 - 正常生产每三年；
 - 有关质量监督机构提出进行型式检验的要求时；
- 6.3.2 型式检验在出厂检验合格品中抽两件产品按本标准各项要求进行检验。如有不合格时，应加倍复检不合格项目，如仍不合格，则该批受检产品判为不合格品。
- 6.3.3 型式检验允许在使用单位进行。

7 标志、包装、运输、贮存

- 7.1 提供给用户的压辊附有质量合格证，合格证上应注明：
- 制造厂名；
 - 零件代号、名称、规格；
 - 包装日期。
- 7.2 压辊上应标有产品型号、规格和出厂编号。
上述标记按产品图样所规定的位置，打印在产品上。
- 7.3 压辊应用箱装，单件箱装或多件箱装均可。箱内应对压辊进行固定，箱上应注明：
- 发货、收货单位、地址及站名；
 - 产品型号名称，出厂编号及日期；
 - 包装箱体积及毛重。
- 7.4 装箱时，压辊应涂防锈油。
- 7.5 当用户到制造厂提货时，包装方式不限。
- 7.6 运输方式不限，但要有防潮、防锈蚀措施。
- 7.7 压辊的贮存应注意防雨、防潮。

附录 A
试验所需仪器、仪表、量具和工具
(参考件)

A1	内径千分表	1 套
A2	内径千分尺(分度值 0.01mm)	1 组
A3	游标卡尺(精度 0.2mm)	1 组
A4	平板(1 级)	1 件
A5	回转平台(1 级)	1 件
A6	直角座(1 级)	1 件
A7	千分表(带测量架)	2 套
A8	表面粗糙度测量仪	1 台
A9	表面粗糙度比较样块(应符合 GB 6060.2 规定)	1 套
A10	洛氏硬度计	1 台
A11	维氏硬度计	1 台

附加说明:

本标准由中华人民共和国商业部提出并归口。

本标准由郑州粮食机械厂负责起草。

本标准主要起草人殷镛、李衡、赵春祥。