

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5161—1991

颗粒饲料压制机 技术条件

1991-05-18 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

颗粒饲料压制机 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了颗粒饲料压制机技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于卧式环状压模以挤压原理工作的颗粒饲料压制机（以下简称压粒机）。

2 引用标准

GB 1184	形状和位置公差 未注公差的规定
GB 10095	渐开线圆柱齿轮 精度
NJ/Z 3	农机具 涂漆
ZB J50 013	机床 防锈技术条件
JB/T 5169	颗粒饲料压制机 试验方法
JB 8	产品标牌

3 技术要求

3.1 压粒机应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2 压粒机应能在环境温度为 5~40℃ 的室内或敞棚里可靠地工作。

3.3 压粒机的结构应满足下列要求：

- a. 能调节压模与压辊之间的间隙，调整范围不小于 4.5 mm；
- b. 能接收液体和固体饲料添加剂；
- c. 能向饲料中加入蒸气和水；
- d. 喂料轴的转速能满足不同生产率的需要。

3.4 压模工作面的径向圆跳动不应超过 GB 1184 中 10 级精度的规定。

3.5 齿轮精度应按 GB 10095 中 9-8-8 FM 的规定执行。

3.6 压粒机的可靠性指标应符合下列规定：

- a. 首次故障前平均工作时间不少于 80 h；
- b. 压模的工作寿命不少于 600 h。

注：以上指标按压粒机的额定生产率折算。

3.7 压制配合饲料，配方应符合 JB/T 5169 附录 B 的规定，压模孔径在 5 mm 时，压粒机的电耗不大于 20 kW h/t。

3.8 压粒机制粒成形率不小于 95%。

3.9 在粉料中草粉含量小于 10% 的情况下，压粒机压制的颗粒质量应符合下列规定：

- a. 颗粒密度为 900~1 300 kg/m³；
- b. 成品颗粒含水率为 9%~14%；
- c. 成品颗粒的坚实度不小于 90%；
- d. 表面应光滑、整齐。

- 3.10 制粒过程中压粒机制粒工作部件的温度不高于 90℃。
- 3.11 正常工作时压粒机周围空气的粉尘含量不大于 10 mg/m³。
- 3.12 压粒机的噪声不超过 85 dB (A)。
- 3.13 压粒机的旋转部位应转动灵活,无卡滞现象,所有紧固件应连接牢固、可靠。
- 3.14 压粒机的密封部位应密封可靠,不允许有漏气、漏油、漏水现象。
- 3.15 压粒机的所有焊接部位应焊接牢固可靠,焊缝均匀平整,不允许有咬边、夹渣、焊瘤等缺陷。
- 3.16 压粒机应有启动、停止及电动机过载保护的信号装置。
- 3.17 压粒机上的电动机应有与其他电动机相互闭锁的装置。
- 3.18 压粒机的传动机构应有防护罩,门罩应设有门触动保险开关。
- 3.19 压粒机应有防止铁块进入压模工作部分的装置。
- 3.20 压粒机应有工作部件在过载和进入异物时的保护装置。
- 3.21 压粒机和配电箱的涂漆应符合 NJ/Z 3 的规定,紧固件应有防锈涂层。
- 3.22 压粒机的外露表面、附件和备件的防锈要求应符合 ZB J50 013 的规定。
- 3.23 压粒机的外表面应光滑平整,不得有凹凸不平等缺陷。
- 3.24 用户在遵守制造厂编制的使用说明书条件下,自提货之日起一年内确因产品制造质量不良而发生损坏或不能正常工作时,制造厂应免费给予修理或更换。

4 试验方法

本标准的试验方法按 JB/T 5169 的规定执行。

5 检验规则

5.1 压粒机须经制造厂产品质量检验部门检验合格,并附有合格证方可出厂。

5.2 出厂试验

每台压粒机出厂前都应在空载条件下,以额定转速运转 30 min,并应达到下列要求:

- a. 运转正常、平稳、齿轮传动机构均无异常声响;
- b. 滚动轴承的温升不应超过 35℃,最高温度不超过 70℃;
- c. 其他要求应符合本标准第 3 章 3.3、3.4、3.13、3.15~3.23 条的规定。

5.3 型式检验

5.3.1 在下列情况之一时,压粒机应进行型式试验:

- a. 新产品鉴定;
- b. 正式生产后,压粒机的结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c. 正常生产时,每两年应进行一次型式检验;
- d. 产品停产两年后,再次生产时;
- e. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

5.3.2 型式检验批为 2~8 台,随机抽取 2 台压粒机按本标准的各项要求进行检验。如有不合格时,应加倍复验不合格项目;如仍不合格,则受检批产品定为不合格。

5.3.3 压粒机的型式检验可在用户中进行。

5.3.4 订货单位有权按本标准的规定对产品进行抽检,但不能拆机检查。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 压粒机应有润滑、操纵、安全等醒目标志。

6.2 应在每台压粒机的明显部位固定产品标牌，标牌尺寸和技术要求应符合 JB 8 的规定。其内容应包括：

- a. 产品名称、型号；
- b. 产品型式、主轴转速、配套动力、生产率；
- c. 整机重量；
- d. 出厂编号；
- e. 出厂日期；
- f. 制造厂名称。

6.3 压料机及其部件的包装应符合下列规定：

- a. 压料机应装入包装箱内，其底部应固定在枕木上；
- b. 机器不得倒置；
- c. 包装必须有防潮、防雨设施；
- d. 包装必须牢固可靠，并符合运输管理部门的要求；
- e. 包装箱外应标有产品名称、总重量、外形尺寸、重心尺寸、重心位置、制造厂名称、发货日期、收货单位等内容。

6.4 每台压料机应附有下列文件：

- a. 产品质量合格证；
- b. 使用说明书；
- c. 装箱清单；
- d. 用户意见调查表。

6.5 压料机可用水路和陆路运输，运输中必须保证压料机及附件、备件和随机文件完好无损。

6.6 压粒机的保管应符合下列要求：

- a. 室内存放时，应有良好的通风、防潮设施；
- b. 露天存放时，底部应垫支承物，并有防雨设施。

附加说明：

本标准由机械电子工业部呼和浩特畜牧机械研究所提出并归口。

本标准由阜新市牧业机械总厂负责起草。

本标准主要起草人韩桂荣、唐志良。

本标准自实施之日起，原 NJ 363—85《颗粒饲料压制机 技术条件》作废。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
颗粒饲料压制机 技术条件
JB/T 5161—1991

★

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

★

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6,000
1991年9月第一版 1991年9月第一次印刷
印数 1—500 定价 0.80 元
编号 0075

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>