



我叫  
佛目

网络 phome\_ec...

回收站 phome\_e...

PS  
phpstorm64

inSCP  
web仓库.zip

PS表格  
XshellPort...  
- 快捷方式

PS文字  
谷歌翻译  
1.05.zip

PS演示  
拷贝的东西.  
txt

钉钉  
网站下载匹配  
器.zip

向日葵  
新建文本文档  
(2).txt

新建文本文档  
(3).txt

下载匹配  
器  
新建文本文  
档.txt

网络 phome\_ec...

回收站 phome\_e...

PS  
phpstorm64

inSCP web仓库.zip

PS表格 XshellPort...  
- 快捷方式

PS文字 谷歌翻译  
1.05.zip

PS演示 拷贝的东西.  
txt

钉钉 网站下载匹配  
器.zip

向日葵 新建文本文档  
(2).txt

新建文本文档  
(3).txt

下载匹配  
器 新建文本文  
档.txt

4.8 压辊表面应涂防锈油。

4.9 压辊在正常工作情况下，工作时间不少于 300h。

## 5 试验方法

5.1 试验用仪器、仪表、量具、检测工具应经过检定。

5.2 用通用量具检查压辊的尺寸公差。

5.3 用表面粗糙度比较样块检查压辊表面粗糙度。

5.4 每个压辊表面应在圆周表面三等分处 3 个部位打硬度，每个部位不少于 2 点。

5.5 用目测法检查 4.6、4.7 和 4.8。

5.6 压辊的使用寿命可在用户进行考核，在额定工况下，累计压辊工作时间以小时计。

## 6 检验规则

压辊的检验分为出厂检验和型式检验。

### 6.1 出厂检验

6.1.1 成批生产的压辊，当批量范围  $N=91\sim 150$  台时，按表 1 的规定进行出厂检验。

表 1

抽样 方案	项 目 分 类	A	B
	项 目	4.2, 4.4	4.3, 4.5, 4.6, 4.7, 4.8
	项 目 数	2	5
	检查水平	I	
	样本大小	8	
判定 规则	AQL	1.5	40
	$Ac, Re$	0, 1	7, 8

6.1.2 压辊经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂。

### 6.2 型式检验

6.2.1 在下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 更换新材质；
- b) 正常生产每两年；
- c) 正常生产后结构、工艺有较大改变时；
- d) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

6.2.2 型式检验时，批量范围  $N=16\sim 25$  台时，按表 2 的规定进行。

### 6.3 抽样方案

6.3.1 抽样检查按 GB/T 2828 规定的正常检查一次抽样方案，检查水平为一般检查水平 I。

6.3.2 样品应从成品库中随机抽取。

表 2

抽样 方案	项 目 分 类	A	B
	项 目	4.2, 4.4, 4.9	4.3, 4.5, 4.6, 4.7, 4.8
	项 目 数	3	5
	检查水平	I	
	样本大小	3	
判定 规则	AQL	4.0	40
	$Ac, Re$	0, 1	3, 4

#### 6.4 评定规则

采用逐项评定。样本中不合格项目数小于或等于合格判定数  $Ac$  时, 判为合格。不合格项目数大于或等于  $Re$  时, 判为不合格。各类全部合格, 最终判为合格。任一类评为不合格, 最终判为不合格。

### 7 标志、包装、运输及贮存

7.1 每 4 个压辊用一个木箱包装, 经用户同意也可以用其它材料包装, 但必须保证在运输和保存期间压辊完整无损。

7.2 包装必须牢固可靠, 并符合运输管理部门的要求。

7.3 包装箱外应有下列标记:

- a) 产品名称及规格;
- b) 总质量, kg;
- c) 外形尺寸 (长×宽×高), mm;
- d) 制造厂名;
- e) 收货单位及到站。

7.4 压辊应放在室内保存, 并有防雨、防潮设施。

7.5 出口的压辊标志及包装应符合外贸部门的规定。

7.6 压辊出厂时应带产品合格证。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
颗粒饲料压制机 压辊  
技 术 条 件  
JB/T 6944.2—1999

\*

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 8,000  
2000年4月第一版 2000年4月第一次印刷  
印数 1—500 定价 5.00 元  
编号 99—1362

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>