

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>



## 前 言

本标准是对 ZB B93 020—90《颗粒饲料压制机 压辊 技术条件》的修订。本标准与 ZB B93 020—90 相比，主要技术内容改变如下：

1. 引用标准中增加了 GB/T 2828—1987。
2. 技术要求中去掉了 4.2 对所用材料的规定。
3. 检验规则重新编写。

本标准自实施之日起代替 ZB B93 020—90。

本标准由呼和浩特畜牧机械研究所提出并归口。

本标准起草单位：呼和浩特畜牧机械研究所、阜新市牧业机械总厂。

本标准主要起草人：海玉荣、韩桂荣、李立军。

# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6944.2—1999

## 颗粒饲料压制机 压辊 技术条件

代替 ZB B93 020—90

Technical specifications for roller assembly of pellet mill

### 1 范围

本标准规定了颗粒饲料压制机压辊（以下简称压辊）的技术要求，试验方法，检验规则，包装与贮运等要求。

本标准适用于压制配合饲料和混合饲料的压辊。用于压制其它物料的压辊亦可参照执行。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1800.3—1998 极限与配合 基础 第3部分：标准公差和基本偏差数值表

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

### 3 基本型式

#### 3.1 拉丝辊面：

- a) 渐开线形；
- b) 矩形；
- c) 梯形。

#### 3.2 小孔辊面。

#### 3.3 窄沟辊面。

#### 3.4 碳化钨堆焊辊面。

### 4 技术要求

4.1 压辊应符合本标准要求，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 压辊应进行热处理，并应达到下列规定：

容积式热处理硬度为 52~63HRC，硬化层深度不小于 4mm。

4.3 压辊内孔配合表面的尺寸精度不低于 GB/T 1800.3 规定的 IT7 级。

4.4 压辊的外表面与内孔轴承安装配合面的同轴度公差不低于 GB/T 1184 规定的 8 级。

4.5 压辊内孔配合表面粗糙度  $R_a$  值为  $1.6\mu\text{m}$ 。

4.6 压辊不应有微观裂纹和夹层等缺陷。

4.7 压辊表面不应有飞边和毛刺及氧化皮等。

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  $N=91\sim150$  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：

- 更换新材质；
- 正常生产每两年；
- 正常生产后结构、工艺有较大改变时；
- 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  $N=16\sim25$  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>