

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7314—1994

---

### 配合饲料加工机组 技术条件

1994-07-18 发布

1995-07-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

配合饲料加工机组 技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了配合饲料加工机组的型式、主要性能指标及加工制造要求。

本标准适用于人工称重计量的，将需粉碎的原料和不需再粉碎的粉状原料加工成粉状配合饲料的加工机组（成套设备）。

2 引用标准

- GB/T 1804 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
- GB 3943 圆孔和长孔筛片
- GB 5915 仔猪、生长肥育猪配合饲料
- GB 5916 生长鸡、产蛋鸡、肉用仔鸡配合饲料
- GB/T 13306 标牌
- JB/T 7315 配合饲料加工机组 试验方法
- NJ/Z 3 农机具涂漆
- ZB B93 019 锤片式粉碎机锤片

3 型式和性能指标

3.1 配合饲料加工机组分为Ⅰ型和Ⅱ型两种型式：

- a. Ⅰ型：用于加工谷物类原料（即专用型）；
- b. Ⅱ型：用于加工谷物、秸蔓及块状多种原料（即通用型）。

3.2 按 JB/T 7315 有关规定试验，配合饲料加工机组性能指标应符合表 1 的规定。

表 1

| 名 称                    | 型 式                          |                              |
|------------------------|------------------------------|------------------------------|
|                        | Ⅰ                            | Ⅱ                            |
| 生产率 kg/h               | 300, 500, 1000, (1500), 2500 | 300, 500, 1000, (1500), 2500 |
| 吨料电耗 kW h/t            | ≤7                           | ≤8                           |
| 混合均匀度 %                | ≥90                          |                              |
| 粉尘浓度 mg/m <sup>3</sup> | ≤10                          |                              |
| 操作区噪声, 平均声压级 dB (A)    | ≤88                          | ≤92                          |
| 可靠度 %                  | ≥90                          |                              |
| 首次故障前工作时间 h            | ≥80                          |                              |

#### 4 技术要求

- 4.1 配合饲料加工机组应符合本标准的规定，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 配合饲料加工机组的结构应保证粉碎粒度可调，工作部件可更换。
- 4.3 加工出的配合饲料成品质量指标应符合 GB 5915、GB 5916 等有关标准规定。
- 4.4 图样上零件的未注公差尺寸，加工部位按 GB/T 1804 规定的 f 级（精密级）制造；非加工部位按 c 级（粗糙级）制造。
- 4.5 所有零件的材料应符合国家标准或行业标准。
- 4.6 铸件表面应平整光滑，不允许有裂纹和影响强度的气孔、夹渣、缺肉等缺陷。
- 4.7 锻件不应有飞边、毛刺、氧化皮及明显的锤击痕，不允许有过热、脱碳、夹层、裂纹等缺陷。
- 4.8 钣金件、冷冲压件不允许存在裂纹、起皱、飞边及明显锤击痕。
- 4.9 切削加工件已加工表面不允许有斑痕及其他机械损伤。
- 4.10 热处理零件不允许有过烧、裂纹、脱碳、结疤等缺陷。
- 4.11 焊接件不允许有漏焊、烧穿、未焊透、裂纹等缺陷。焊渣应清理干净，焊缝表面应平整。
- 4.12 机组涂漆应符合 NJ/Z 3 的要求。
- 4.13 机组的各单机及组合配套件必须由总装厂质量检验部门检验合格后方可进行装配。
- 4.14 所有转动部位和操作部位应灵活，不得有卡碰现象。
- 4.15 轴承室内要清洁，并按机组《使用说明书》规定加入适量润滑油脂。
- 4.16 粉碎机、混合机、输送装置应密封可靠，不得有漏粉、漏料、漏风现象。
- 4.17 电器控制柜内导线布置应整齐明晰，电器部件须安全可靠，金属壳应有接地装置。
- 4.18 粉碎机应有可靠的磁性等保护装置。
- 4.19 所有对操作人员可能造成伤害的外露传动部位和运动部件，应有安全保护装置。
- 4.20 粉碎机锤片质量应符合 ZB B93 019 的要求。
- 4.21 粉碎机筛片应符合 GB 3943 的规定。

#### 5 检验规则

- 5.1 产品出厂前做单机 30 min 的空运转试验，并达到：
  - a. 运转正常、平稳，操作装置灵活可靠，无异常声音；
  - b. 各联接件、紧固件无松动现象；
  - c. 各密封处无渗漏现象；
  - d. 各轴承温度不得高于 55℃，温升不超过 25℃。
- 5.2 成批生产的产品，每 300 台至少抽 2 台按 JB/T 7315 进行性能试验。并达到产品设计要求。
- 5.3 整机必须经生产厂检验部门检验合格，并附有产品检验合格证方可出厂。
- 5.4 订货单位有权按本标准规定对产品抽检。订货单位抽检产品质量时，应按 GB 2828 的规定进行，抽样方案由供需双方协商确定。

#### 6 标志、包装、贮存

- 6.1 每台机组在混合机立筒（卧筒）明显处固定符合 GB/T 13306 规定的产品标牌，主要内容如下：
  - a. 制造厂名称；

- b. 产品型号、名称;
  - c. 主要技术规格;
  - d. 出厂编号;
  - e. 出厂日期。
- 6.2 机组的操纵、调控、喂入及输出、安全防护等部位应有工作指示及安全警戒标志。
- 6.3 饲料加工机组出厂包装方式由订货单位和生产厂商定,根据运输条件,在保证设备无损坏的条件下,选择合适的方式包装。
- 6.4 随同机组供应的附件、备件、专用工具应齐全。
- 6.5 随同机组提供下列文件:
- a. 装箱清单;
  - b. 产品合格证;
  - c. 使用说明书;
  - d. 用户意见调查表。
- 6.6 配合饲料加工机组应妥善存放,防止变形、落入杂物和锈蚀。如在露天存放,应有防水设施。
- 

附加说明:

本标准由中国农业机械化科学研究院提出并归口。

本标准由中国农业机械化科学研究院负责起草。

本标准主要起草人刘承俊。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
配合饲料加工机组 技术条件  
JB/T 7314—1994

★

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  
1995年4月第一版 1995年4月第一次印刷  
印数 1—500 定价 4.00 元  
编号 94—079

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>