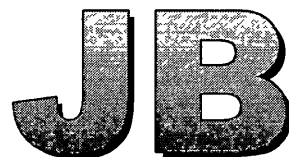


ICS 65.060.99
B 93
备案号: 40474—2013



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6944.1—2013
代替 JB/T 6944.1—1999

颗粒饲料压制机 第 1 部分: 压模技术条件

Pellet mill—Part 1: Technical specifications for die

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 型式与基本参数.....	1
3.1 型式.....	1
3.2 基本参数.....	1
4 技术要求.....	1
5 试验方法.....	2
6 检验规则.....	2
7 包装、运输与贮存.....	2
7.1 包装.....	2
7.2 运输与贮存.....	3

前 言

JB/T 6944《颗粒饲料压制机》分为两个部分：

- 第1部分：压模技术条件；
- 第2部分：压辊技术条件。

本部分为JB/T 6944的第1部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 6944.1—1999《颗粒饲料压制机 压模技术条件》，与JB/T 6944.1—1999相比主要技术变化如下：

- 增加了优先数和优先数系的要求；
- 删除了对材料的要求；
- 删除了型式检验内容。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国农业机械标准化技术委员会（SAC/TC201）归口。

本部分起草单位：中国农业机械化科学研究院呼和浩特分院。

本部分主要起草人：赵力军、海玉荣、韩桂荣。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB B93 021—1990；
- JB/T 6944.1—1999。

颗粒饲料压制机 第1部分：压模技术条件

1 范围

JB/T 6944 的本部分规定了颗粒饲料压制机压模（以下简称压模）的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存等要求。

本部分适用于压制配合颗粒饲料和混合颗粒饲料的压模。用于压制其他物料的压模亦可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 321—2005 优先数和优先数系

GB/T 1031—2009 产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1800.2—2009 产品几何技术规范（GPS）极限与配合 第2部分：标准公差等级和孔、轴极限偏差表

3 型式与基本参数

3.1 型式

颗粒饲料压制机压模主要有三种型式：

- a) 卧式环模；
- b) 立式环模；
- c) 立式平模。

3.2 基本参数

3.2.1 环模内径尺寸系列为 [单位为毫米 (mm)]：300, (325), (350), 355, (380), 400, (425), 450, 500, 560, 600, 800, 1 000。按 GB/T 321 规定的 R40 取值（两端亦按此延伸）。

3.2.2 平模直径尺寸系列亦参照 3.2.1 执行。

3.2.3 模孔孔径 [单位为毫米 (mm)]：1, 1.5, 2, 2.5, 3, (3.5), 4, 4.5, 5, 6, 8, 10, (12), 16, 20。如有特殊孔径要求，按 GB/T 321—2005 规定的 R40 取值。

注：3.2.1、3.2.3 中括号内的值为沿用数值。

4 技术要求

4.1 压模应按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.2 压模工作表面的尺寸精度应不低于 GB/T 1800.2—2009 中规定的 IT10 级。

4.3 压模安装内径、外径配合尺寸精度应不低于 GB/T 1800.2—2009 中规定的 IT9 级。

4.4 压模内径非配合部位与配合部位的同轴度公差应不低于 GB/T 1184—1996 所规定的 9 级公差等级。

- 4.5 压模内径及安装表面的表面粗糙度应不低于 GB/T 1031—2009 所规定的 Ra 值为 $1.6 \mu\text{m}$ 。
- 4.6 压模外圆上孔距误差应不大于 0.4 mm 。
- 4.7 压模孔应分布应整齐、均匀，每千孔钻豁孔或未钻透孔数不应超过表 1 的规定。

表 1

孔 径 mm	钻 豁 孔 数 个	未钻透孔数 个
≤ 3	2	1
$> 3 \sim 5$	1	1
$> 5 \sim 6$	1	1
> 6	0	0

- 4.8 压模加工后应去毛刺、锐角。
- 4.9 压模热处理后模孔的表面粗糙度不应低于 GB/T 1031—2009 所规定的 Ra 值 $1.6 \mu\text{m}$ 。
- 4.10 压模热处理后配合处内圆变形量不应超过给定的公差值。
- 4.11 热处理后的压模要去掉氧化皮等杂物。
- 4.12 压模表面在出厂时应涂以防锈油。
- 4.13 压模在正常工况下工作寿命应不少于 600 h 。

5 试验方法

- 5.1 试验用仪器、仪表、量具、检测工具应在检定有效期内。
- 5.2 用通用量具检查压模的尺寸公差。
- 5.3 用表面粗糙度比较样块检查压模表面粗糙度。
- 5.4 用目测计数法检查压模未钻透孔数和钻豁孔数。
- 5.5 用目测法检查 4.8、4.10、4.11。
- 5.6 压模工作寿命的检验可在用户中进行。压模工作时间以小时计。

6 检验规则

- 6.1 每个压模出厂前需经磨合，时间不少于 20 min 。
- 6.2 应按 4.2~4.12 逐项进行检验。
- 6.3 对其中不合格项目允许进行修复合格后出厂。
- 6.4 压模经制造厂质量检验部门检验合格后，打上标记方可出厂。

7 包装、运输与贮存

7.1 包装

- 7.1.1 每个压模应有单独包装。
- 7.1.2 包装应牢固可靠，并符合运输部门的要求。
- 7.1.3 包装应有下列标记：
 - a) 产品名称及规格；
 - b) 总质量；

- c) 外形尺寸;
- d) 制造厂名称、地址;
- e) 发货日期;
- f) 收货单位及到站;
- g) 产品执行标准编号。

7.1.4 压模出厂时应带下列文件:

- a) 装箱清单;
- b) 产品合格证;
- c) 使用说明书;
- d) 用户意见反馈单。

7.2 运输与贮存

7.2.1 压模在运输和贮存过程中,不得碰撞、受潮、受压。

7.2.2 压模应在室内存放,并有防潮设施。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
颗 粒 饲 料 压 制 机
第 1 部 分：压 模 技 术 条 件
JB/T 6944.1—2013

*

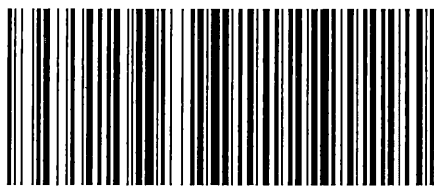
机 械 工 业 出 版 社 出 版 发 行
北 京 市 百 万 庄 大 街 22 号
邮 政 编 码：100037

*

210mm×297mm·0.5 印 张·11 千 字
2014 年 1 月 第 1 版 第 1 次 印 刷
定 价：12.00 元

*

书 号：15111·10818
网 址：<http://www.cmpbook.com>
编 辑 部 电 话：(010) 88379778
直 销 中 心 电 话：(010) 88379693
封 面 无 防 伪 标 均 为 盗 版



JB/T 6944.1-2013

版 权 专 有 侵 权 必 究