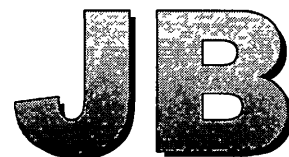


ICS 65.060.99  
B 93  
备案号: 40475—2013



# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6944.2—2013  
代替 JB/T 6944.2—1999

## 颗粒饲料压制机 第2部分: 压辊技术条件

Pellet mill—Part 2: Technical specifications for drag roll

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 基本型式.....	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.....	2

## 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。

本部分是JB/T 6944的第2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 6944.2—1999《颗粒饲料压制机 压辊技术条件》，与JB/T 6944.2—1999相比主要技术变化如下：

——删除了压辊热处理的要求；

——删除了检验规则中型式检验内容。

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、国家草原畜牧业装备工程技术研究中心、辽宁阜新牧业机械厂。

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 020—1990；

——JB/T 6944.2—1999。

# 颗粒饲料压制机

## 第2部分：压辊技术条件

### 1 范围

JB/T 6944 的本部分规定了颗粒饲料压制机压辊的基本型式、技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存等要求。

本部分适用于压制配合颗粒饲料和混合颗粒饲料的压辊（以下简称压辊）。用于压制其他物料的压辊可参照执行。

### 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 1031 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 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。

### 4 技术要求

4.1 压辊应按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 压辊内孔配合表面的尺寸精度应不低于 GB/T 1800.2—2009 规定的 IT 7 级。

4.3 压辊内孔配合表面粗糙度值  $R_a$  按 GB/T 1031 的规定，不低于  $1.60\ \mu\text{m}$ 。

4.4 压辊的外表面与内孔轴承安装配合面的同轴度公差应不低于 GB/T 1184—1996 规定的 8 级公差等级。

4.5 压辊不应有微观裂纹和夹层等缺陷。

4.6 压辊表面不应有飞边、毛刺及氧化皮等。

4.7 压辊表面应涂防锈油。

4.8 压辊在正常工作情况下，工作寿命应不少于 300 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 用目测法检查 4.6、4.7。
- 5.5 压辊工作寿命的检验可在用户中进行。压辊工作时间以小时计。

## 6 检验规则

- 6.1 每个压辊在出厂前应逐项检查 4.2~4.7。
- 6.2 对其中不合格项目允许进行修复合格后出厂。
- 6.3 压辊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 压辊应有单独包装，不应与其他物品混装。
- 7.1.2 包装应牢固可靠，并应符合运输部门的要求。
- 7.1.3 包装箱外应有下列标记：
  - 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 压辊出厂时应附下列文件：
  - a) 装箱清单；
  - b) 产品合格证；
  - c) 使用说明书。

### 7.2 运输与贮存

- 7.2.1 压辊在运输过程中不应碰撞、损坏，防止受潮。
- 7.2.2 压辊应在室内存放，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 2 部分：压辊技术条件  
JB/T 6944 2—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·8 千字  
2014 年 1 月第 1 版第 1 次印刷  
定价：12.00 元

\*

书号：15111·10819  
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 2-2013

版权专有 侵权必究