

NY

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 232.1—94

制胶设备基础件 辊筒

1994-07-02 发布

1995-02-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

制胶设备基础件 辊筒

1 主题内容与适用范围

本标准规定了制胶设备基础件辊筒(以下简称“辊筒”)的规格、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装等。

本标准适用于天然橡胶初加工机械用的辊筒。

2 引用标准

- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 1031 表面粗糙度参数及其数值
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1348 球墨铸铁件
- GB 1801 公差与配合 尺寸至 500 mm 孔、轴公差带与配合
- GB 1958 形状和位置公差 检测规定
- 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 6060.2 表面粗糙度比较样块磨、车、镗、铣、插及刨加工表面
- GB 8091 天然橡胶初加工机械通用技术条件
- GB 9439 灰铸铁件
- GB 11352 一般工程用铸造碳钢件
- Q/ZB 66 合金铸钢

3 滚筒规格

直径和长度应符合表 1 规定。

表 1

滚 筒 直 径			滚 筒 长 度		
第一系列	第二系列	第三系列	第一系列	第二系列	第三系列
100			400		
	112			450	
125			500		
	140			560	

续表

滚 筒 直 径			滚 筒 长 度		
第一系列	第二系列	第三系列	第一系列	第二系列	第三系列
160					600
	180		630		
200					(650)
	224				(700)
250				710	
	280		800		
		300		900	
315			1 000		
	355				
400					
	450				
500					
		(520)			
	560				
		600			
630					

注：① 按第一、第二、第三系列顺序优先选用。

② 括号内数值为保留数值，新设计中不得采用。

③ 必要时，112、224、315 和 355 可分别圆整为 110、220、320 和 360。

4 技术要求

- 4.1 按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 材料应符合相应设备标准的规定。
- 4.3 表面硬度应符合相应设备标准的规定。
- 4.4 轴承位的尺寸公差应不低于 GB 1801 中 7 级精度的规定。
- 4.5 两轴承位的同轴度应不低于 GB 1184 中 8 级精度的规定。