

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 1230—2006

饲料粉碎机 筛片和锤片 质量评价技术规范

Technical specification of quality evaluation for feed
grinder screen and hammer

2006-12-06 发布

2007-02-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由农业部农业机械化管理局提出。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会农业机械化分技术委员会归口。

本标准起草单位：农业部农用动力机械及零配件质量监督检验测试中心(长春)、吉林省农业机械试验鉴定站。

本标准主要起草人：邸晓竹、黄梅、贾俊杰、翟坤程、钟锋、穆松、张晓升。

饲料粉碎机 筛片和锤片质量评价技术规范

1 范围

本标准规定了饲料粉碎机筛片和锤片的质量要求、检测方法及检验规则。

本标准适用于饲料粉碎机筛片(以下简称筛片)和饲料粉碎机锤片(以下简称锤片)的质量评定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验方法 第一部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)

GB/T 699—1999 优质碳素结构钢

GB/T 700—1988 碳素结构钢

GB/T 710—1991 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带

GB/T 1800.4—1999 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 3943—1983 圆孔和长孔筛片

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 9450—1988 钢件渗碳淬火有效硬化层深度的测定和校核

GB/T 9451—2005 钢件薄表面总硬化层深度或有效硬化层深度的测定

GB/T 14162—1993 产品质量监督计数抽样程序及抽样表(适用于每百单位产品不合格数为质量指标)

JB/T 9822.2—1999 锤片式饲料粉碎机 锤片

3 质量要求

3.1 筛片

3.1.1 筛片的型式和基本尺寸应符合 GB/T 3943—1983 中第1章的规定。

3.1.2 筛片宜采用符合 GB/T 710—1991 中规定的 15、20 钢板及 GB/T 700—1988 中规定的 B2 冷轧钢板或钢带制造。在保证强度和使用寿命的条件下也可选用其他材料。

3.1.3 筛片应进行热处理。采用碳氮共渗处理,其渗层深度为 $70\ \mu\text{m} \sim 170\ \mu\text{m}$,表面硬度应不低于 550 HV;采用其他方法处理,质量指标应符合 GB/T 3943—1983 附录 A 规定。

3.1.4 筛孔加工精度及筛分面积百分比(计算值)应符合 GB/T 3943—1983 中 1.3 的规定。

3.1.5 筛片长度和宽度的基本尺寸偏差应符合 GB/T 1804—2000 中公差等级粗糙 C 级的规定。

3.1.6 平面筛片的平面度和圆弧筛片的圆度应符合 GB/T 3943—1983 中 2.8 的规定。

3.1.7 圆弧筛片的外形尺寸应符合 GB/T 3943—1983 中 2.9 的规定。

3.1.8 筛片的对角线应相等,其尺寸偏差应符合 GB/T 1804—2000 中公差等级粗糙 C 级的规定。

3.1.9 筛片的工作表面应平整,不应有裂纹、剥层、斑痕、锈蚀和毛刺。非工作表面的毛刺高度应不超过 0.2 mm。

3.1.10 筛片不应有断豁、连冲、冲不透和漏冲。