

T/ACCEM

中国商业企业管理协会团体标准

T/ACCEM XXXX—2024

制粒机压辊技术条件

Technical specification for press roller of granulator

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国商业企业管理协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 材料 1

5 技术要求 1

6 试验方法 2

7 检验规则 3

8 标志、包装、运输和贮存 3

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由溧阳市金昆锻压有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：溧阳市金昆锻压有限公司、XXX。

本文件主要起草人：XXX。

制粒机压辊技术条件

1 范围

本文件规定了制粒机压辊的术语和定义、材料、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于制粒机压辊的生产和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1222 弹簧钢

GB/T 1800.1—2020 产品几何技术规范(GPS) 线性尺寸公差ISO代号体系 第1部分:公差、偏差和配合的基础

GB/T 18254 高碳铬轴承钢

JB/T 5000.15—2007 重型机械通用技术条件 第15部分:锻钢件无损探伤

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 材料

制粒机压辊的材料应选用渗碳钢、轴承钢、结构钢、莱氏体钢或力学性能不低于 GB/T 1222 或 GB/T 18254 要求的材料制作。

5 技术要求

5.1 外观

5.1.1 热处理后压辊表面的裂纹缺陷的合格级别不应低于 JB/T 5000.15—2007 规定的 1 级。

5.1.2 产品表面不应有氧化皮以及其他影响使用性能的缺陷。

5.1.3 产品所有的锐边应倒钝，不应有飞边、毛刺存在。

5.1.4 产品不应有微观裂纹和夹层等缺陷。

5.1.5 产品表面应涂防锈油。

5.2 尺寸偏差

5.2.1 产品内孔轴承配合面的尺寸公差不应低于 GB/T 1800.1—2020 规定的 IT7 级。

5.2.2 产品的内孔轴承安装配合面对外圆轴线的径向圆跳动公差不应低于 GB/T 1184—1996 规定的 10 级。

5.3 热处理

5.3.1 产品热处理后外圆表面硬度应为 55 HRC~60 HRC。

5.3.2 热处理后的压辊外圆表面硬度应均匀，同一压辊外圆表面硬度差不应大于 3 HRC。

5.4 理化指标

5.4.1 表面粗糙度

产品内孔轴承配合面的表面粗糙度 Ra 值不应大于 1.6 μm 。

5.4.2 耐高温

产品经 $50^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的高温试验后，不应出现影响使用的明显变形等现象。

5.4.3 耐低温

产品经 $-10^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的低温试验后，不应出现影响使用的明显变形等现象。

5.5 可靠性

压辊在正常工作情况下，工作时间应不少于 300 h。

6 试验方法

6.1 外观

6.1.1 在自然光线下，以目测进行检验。

6.1.2 采用 JB/T 5000.15—2007 规定的磁粉或渗透方法来检测压辊表面的裂纹缺陷。

6.2 尺寸偏差

6.2.1 采用内径千分表测量压辊内孔轴承配合面的尺寸。

6.2.2 将压辊放置在带定心头的回转工作台上，使被测压辊外圆中心线与回转头轴线重合，将百分表的测头垂直触在压辊内孔轴承安装配合面上，百分表示值的最大差值即为内孔轴承安装配合面的径向圆跳动误差。

6.3 热处理

在表面任取两个齿面，每个齿面沿素线方向均匀取 3 个硬度测试点，按照 GB/T 230.1 规定的要求进行洛氏硬度测试，取 6 个点的测试硬度值的算术平均值作为表面硬度值，6 个部位的硬度测试值的最大差值作为外圆表面硬度差。

6.4 理化指标

6.4.1 表面粗糙度

用表面粗糙度比较样块检查产品表面粗糙度。

6.4.2 耐高温

取样品置于恒温干燥箱内，调节温度至 $50\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，恒温 4 h 后取出，放至常温后目测观察样品有无明显变形、发粘等异常现象。

6.4.3 耐低温

取样品置于冰箱内，调节温度至 $-10\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，恒温 4 h 后取出，放至常温后目测观察样品有无明显变形、破损等现象。

6.5 可靠性

可在用户中进行。压辊工作时间以小时计。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 每个产品须经制造商质量检验部门检验合格，并附合格证后方可出厂。

7.2.2 出厂检验项目为外观、尺寸偏差。

7.2.3 当出厂检验结果全部符合本文件要求时，判出厂检验合格。若检验中出现任何一项不符合，应对其进行返工后，再进行检验，直到符合要求为止。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况时也应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

7.3.2 型式检验项目包括技术要求中的全部项目。型式检验的样品在出厂检验合格的产品中随机抽取一件。

7.3.3 当型式检验结果全部符合本文件要求时，则判型式检验合格。如有不合格项允许再抽一件，对不合格项进行复检，如仍有不合格项，则判定型式检验为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 提供给用户的产品须附有质量合格证，合格证上应至少注明以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 型号代号；
- c) 生产日期；
- d) 制造商名、厂址；
- e) 产品标准号。

- 8.1.2 产品上应标有产品型号和出厂编号。
- 8.1.3 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。
- 8.1.4 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

8.2 包装

- 8.2.1 产品应有单独包装，不应与其他物品混装。

- 8.2.2 包装应牢固可靠，包装箱外应有下列标记：

- a) 产品名称及型号；
- b) 净含量与总质量；
- c) 制造厂名称、地址；
- d) 发货日期；
- e) 收货单位及到站；
- f) 产品执行标准编号。

- 8.2.3 产品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。

8.3 运输

- 8.3.1 产品在运输过程中不应碰撞、损坏，防止受潮。
- 8.3.2 产品在运输过程中吊卸、装载时，应注意包装箱上的包装储运标志，不得颠倒、重压。

8.4 贮存

- 8.4.1 产品在室内存放时应有良好的通风与防潮措施。
 - 8.4.2 产品在露天存放时应有防雨淋、日晒和积水的设施。
-