

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—XXXX

超微粉碎机

Ultrafine pulverizer

征求意见稿

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

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。

本文件由四川众鑫盛农牧机械有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：四川众鑫盛农牧机械有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

超微粉碎机

1 范围

本文件规定了超微粉碎机的术语和定义、型号命名、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等方面的要求。

本文件适用于各种饲料原料（如虾料、鱼料等水产饲料以及其他常见饲料原料）的超细粉碎加工用超微粉碎机。

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 2894 安全标志及其使用导则
GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级和声能量级 采用反射面上方包络测量面的简易法
GB 4806.10 食品安全国家标准 食品接触用涂料及涂层
GB/T 5226.1-2019 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
GB/T 6971-2007 饲料粉碎机 试验方法
GB/T 13306 标牌
GB/T 18695-2012 饲料加工设备 术语
GB/T 22085.1-2008 电子束及激光焊接接头 缺欠质量分级指南 第1部分: 钢
GB/T 23821 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离
GB/T 25698-2010 饲料加工工艺术语
GB 28526 机械电气安全 安全相关电气、电子和可编程电子控制系统的功能安全
GB 40162-2021 饲料加工机械卫生规范
JB/T 11685-2013 立轴锤式饲料超微粉碎机
NY 644-2002 饲料粉碎机安全技术要求
NY/T 3336-2018 饲料粉碎机安全操作规程

3 术语和定义

GB/T 18695-2012、GB/T 25698-2010界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

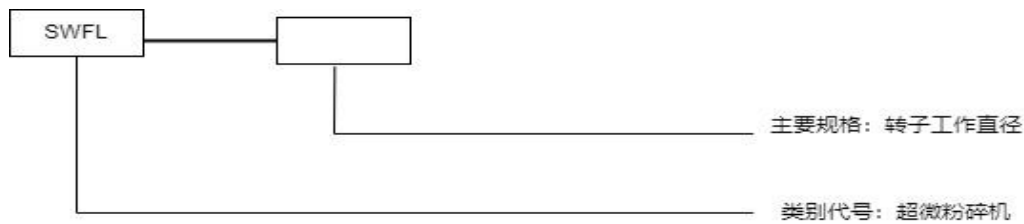
3.1

超微粉碎机 ultrafine pulverizer

采用立轴无筛式粉碎结构，能使物料粉碎、风选、分离等操作在同一密闭空间内完成，可将饲料原料粉碎至细度在60 目~200 目连续可调的专用机械设备，满足水产饲料及其他饲料原料的超微细粉碎加工需求。

4 型号命名

超微粉碎机的型号由类别代号、主要规格两部分组成。型号编制方法如下：



示例：转子工作直径 200 mm，超微粉碎机型号为 SWFL200。

5 要求

5.1 外观

超微粉碎机外观质量应符合 JB/T 11685-2013 中 5.5 条的规定。

5.2 性能要求

5.2.1 超微粉碎机的性能指标应符合表 1 的规定。

表 1 主要性能指标

产品型号	转子直径, mm	主机功率, kW	分级功率, kW	喂料功率, kW	产能, t/h	吨料电耗, kW·h/t	噪声声功率级 dB (A)
SWFL75	750	75/90	7.5	1.1	0.5~1	≤56/54	≤115
SWFL110	1100	110	11	1.1	3.5~4.5	≤52	≤115
SWFL130	1300	132	15	1.1	5~7	≤50	≤120
SWFL150	1500	160/200	18.5	1.1	6~12	≤48/46	≤120
SWFL170	1700	220	18.5	1.1	8~15	≤44	≤120
SWFL200	2000	250	30	1.1	10~18	≤42	≤120

5.2.2 主轴承温度应符合表 2 的规定。

表 2 主轴承温度

项目	指标
温升, °C	≤35
最高温度, °C	≤75

5.3 制造和装配要求

5.3.1 焊接要求

- 5.3.1.1 焊缝应均匀、连续，不得有漏焊、虚焊、夹渣、气孔等焊接缺陷。
- 5.3.1.2 焊接表面不应有锤痕、焊瘤、金属飞溅物及引弧痕迹，边棱、尖角处应光滑。
- 5.3.1.3 焊接质量应符合 GB/T 22085.1-2008 中 B 级要求。

5.3.2 切削加工件要求

- 5.3.2.1 切削加工件表面应光滑、平整，不应有擦伤、碰伤、烧灼、锈蚀、划痕、毛刺、刀痕等表面缺陷。
- 5.3.2.2 与物料接触的零件表面，如粉碎腔内壁、刀具表面等，表面粗糙度应符合设计要求。
- 5.3.2.3 切削加工件表面宜进行抛光、镀铬等处理，提高表面的耐磨性和耐腐蚀性，防止物料的粘附和污染。

5.3.3 涂装质量要求

- 5.3.3.1 超微粉碎机涂装面层应光洁、均匀、色泽一致，不应有漏漆、流挂、起皱、气泡等缺陷。
- 5.3.3.2 超微粉碎机外表面除不锈钢金属件外的其他金属件应进行防锈处理。
- 5.3.3.3 超微粉碎机漆层应符合 GB 4806.10 的要求。

5.4 装配质量要求

装配质量应符合JB/T 11685-2013中5.2.4条的要求。

5.5 安全及卫生要求

- 5.5.1 超微粉碎机电气控制部件安全应符合 GB 28526 的规定。
- 5.5.2 机械电气安全应符合 GB/T 5226.1-2019 第4章的规定
- 5.5.3 超微粉碎机安全标志应符合 GB 2894 的规定。
- 5.5.4 超微粉碎机应设置外露旋转件、传动件意外伤害防护装置，防护安全距离的设置应符合 GB 23821 的规定。
- 5.5.5 防护装置应符合 NY 644-2002 中 3.3 条的规定。
- 5.5.6 喂料口应符合 NY 644-2002 中 3.4 条的规定。
- 5.5.7 联锁装置应符合 NY 644-2002 中 3.5 条的规定。
- 5.5.8 超微粉碎机应有可靠的接地措施。
- 5.5.9 超微粉碎机安全操作程序应符合 NY/T 3336 的规定。
- 5.5.10 卫生要求应符合 GB 40162-2021 的规定。

5.6 可靠性

可靠性应符合JB/T 11685-2013中5.4条的规定。

6 试验方法

6.1 试验条件

应符合JB/T 11685-2013中6.1条的规定。

6.2 外观质量

采用目视方法检查。

6.3 焊接要求

按GB/T 29710-2013规定的方法评定焊接质量。

6.4 切削加工件要求

采用目视及手触的方法检验。

6.5 涂装质量要求

采用目视方法检验涂装的外观质量，并按GB 4806.10-2016规定的方法检验涂层理化指标及迁移质量。

6.6 装配质量

- 6.6.1 按 JB/T 11685-2013 中 6.3 条规定的方法进行空载检查。
- 6.6.2 按 JB/T 11685-2013 中 6.4 条规定的方法进行负载检查。

6.7 安全与卫生要求

- 6.7.1 按 JB/T 11685-2013 中 6.2 条规定的方法进行静态检查。
- 6.7.2 防护装置、喂料口、联锁装置应符合 NY 644-2002 第4章规定的方法执行。
- 6.7.3 卫生要求按 GB 40162-2021 第5章规定的方法验证。

6.8 可靠性

按JB/T 11685-2013中6.4.10条规定的方法检查。

6.9 产能

按GB/T 6971-2007中5.1.1条规定的方法检验。

6.10 吨料电耗

按GB/T 6971-2007中5.1.2条规定的方法检验。

6.11 噪声

按GB/T 3768的规定检验。

6.12 轴承温升

按GB/T 6971-2007中5.1.7条规定的方法检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

超微粉碎机检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 超微粉碎机出厂前应经质量部门检验合格，并附产品质量合格证方可出厂。

7.2.2 超微粉碎机出厂前应逐驶进行空运转试验，时间不小于 30 min。

7.2.3 出厂检验项目为 5.1、5.3.1、5.3.2、5.3.3、5.4

7.3 型式检验

7.3.1 在下列情况之一时，应进行型式检验：

——新产品定型鉴定检验；

——正式冬麦后，如结构、工艺、原材料有较大变化，可能影响产品质量时；

——国家质量监督部门提出型式检验要求时。

7.3.2 型式检验项目为本文件第 5 章规定的全部项目。

7.3.3 型式检验样品应出厂检验合格的待销的同一品种、同一规格产品中随机抽取一台检验。

7.4 判定规则

按JB/T 11685-2013中7.4条规定的方法执行。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 每台超微粉碎机应在明显位置固定有产品标牌，产品应符合 GB/T 13306 的规定，标注的内容包括但不限于以下内容：

——产品名称及商标；

——产品型号；

——额定电压及频率；

——设备质量；

——生产日期；

——出厂编号；

——生产企业名称及地址。

8.1.2 包装标志应符合 GB/T 191 的规定，内容应包括：

——产品名称及型号；

——出厂编号及箱号；

——箱体外形尺寸；

——净质量与总质量。

8.2 包装

- 超微粉碎机宜采用木箱包装或按用户要求包装。
- 包装箱应有可靠的防水、防晒措施。
- 随机备件、附件及文件应固定牢靠，并用防水材料包装好。

8.3 运输

超微粉碎机运输时，应防止颠倒、重压、碰撞和剧烈振动，应有防雨措施。

9 贮存

- 9.1.1 露天存放时，底部应垫支承物，应有防雨淋、日晒和积水的措施。
 - 9.1.2 贮存于室内仓库时，应有良好的通风和防潮措施。
-