

UDC 621.92
X 99



中华人民共和国国家标准

GB/T 14466—93

胶体磨通用技术条件

General specification for colloid mill

1993-06-11 发布

1994-03-01 实施

国家技术监督局 发布

(京)新登字 023 号

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
胶 体 磨 通 用 技 术 条 件

GB/T 14466—93

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码：100045

<http://www.bzcbs.com>

电话：63787337、63787447

1994 年 2 月第一版 2004 年 12 月电子版制作

*

书号：155066·1-10418

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68533533

中华人民共和国国家标准

GB/T 14466—93

胶体磨通用技术条件

General specification for colloid mill

1 主题内容与适用范围

本标准规定了胶体磨(以下简称产品)的技术要求、试验方法、检验规则和产品标志、包装、运输、贮存的要求。

本标准适用于金属齿胶体磨。非金属齿胶体磨可参照使用。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- 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 4340 金属维氏硬度试验方法
- GB 9684 不锈钢食具容器卫生标准

3 技术要求

产品应按图样及技术文件制造,并符合本标准的规定。

3.1 设计与制造要求

- 3.1.1 产品用于医药和食品加工时,其接触物料部分的零部件材料应符合 GB 9684 中 2.1 和 2.2 条的规定。
- 3.1.2 产品应良好接地。
- 3.1.3 金属磨齿工作表面硬度大于等于 HRC50 或 509 HV。其试验方法按 GB 230 或 GB 4340 的规定进行。
- 3.1.4 转齿装配到轴上后,转齿锥面大端对轴心的圆跳动和磨座内圆柱面对轴心的圆跳动用百分表检查,其公差值不大于表 1 的要求。

表 1

mm

转齿大端直径	转齿锥面大端圆跳动量公差值	磨座内圆柱面圆跳动量公差值
40~50	0.03	0.05
50(不含)~120	0.04	0.06
120(不含)~250	0.05	0.07
250(不含)~300	0.06	0.08

3.2 性能要求

国家技术监督局 1993-06-11 批准

1994-03-01 实施