

ICS 11.120.30
C 92
备案号: 58595—2017

JB

中华人民共和国制药机械行业标准

JB/T 20022—2017
代替 JB 20022—2004

ZP 系列压片机药片冲模

Punch and die for ZP series tablet press

2017-04-12 发布

2017-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》及 GB/T 20001.10—2014《标准编写规则 第 10 部分：产品标准》给出的规则起草。对 JB 20022—2004《压片机药片冲模》进行修订。

本标准代替 JB 20022—2004《压片机药片冲模》，与 JB 20022—2004 相比，除了编辑性修改外，主要技术内容变化如下：

- 标准名称修改为《ZP 系列压片机药片冲模》；
- 规定了 ZP 系列压片药片冲模的术语和定义(见第 3 章)；
- 增加了冲模标记的功能代号和规格代号(见 4.2)；
- 修改了表 1《冲头直径、片形面尺寸系列表》(见 2004 版表 1)，并列为规范性附录；
- 删除了表 2《尺寸公差》(见 2004 版表 2)；
- 修改并增加了冲模视图，并标注了必要的尺寸和公差；
- 修改了片形面的要求(见 5.5)；
- 试验方法按 JB/T 20080.3—2007 中第 4 章规定(见 6.2)；
- 修改了冲模检验的抽样方法(见表 2)。

本标准由中国制药装备行业协会提出。

本标准由全国制药装备标准化技术委员会(SAC/TC 356)归口。

本标准起草单位：上海天祥·健台制药机械有限公司、上海千山远东制药机械有限公司。

本标准主要起草人：唐一军、高云维、陈露真、李华强。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 12253—1990(注：该标准于 1992 年经原国家技术监督局：“国家标准清理整顿公告(一)”中公布，调整为行业标准)；
- JB 20022—2004。

ZP 系列压片机药片冲模

1 范围

本标准规定了 ZP 系列压片机药片冲模的术语和定义、标记、要求、试验方法、检验规则、包装和贮存。

本标准适用于 ZP 系列压片机药片冲模(以下简称“冲模”)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1800.2 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第 2 部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

JB/T 20080.1—2006 高速压片冲模(T 系列) 尺寸与片形

JB/T 20080.3—2007 高速压片冲模:检测

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

冲模 **punch and die**

上冲杆、下冲杆和中模的统称。

见图 1。