

ICS 67.260  
X 91



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26890—2011

---

## 粮油机械 磨辊磨光拉丝机

Grain and oil machinery—Grinding and fluting machine

2011-09-29 发布

2011-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由国家粮食局提出。

本标准由全国粮油标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：河南工业大学。

本标准主要起草人：武文斌、李永祥、张峻岭。

# 粮油机械 磨辊磨光拉丝机

## 1 范围

本标准规定了磨辊磨光拉丝机的相关术语和定义、工作原理、型号及基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存等。

本标准适用于磨辊表面加工的立、卧式液压磨辊磨光拉丝机。

## 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 191 包装储运图示标志

GB/T 1413 系列1集装箱 分类、尺寸和额定质量

GB/T 3768 声学 声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法

GB 4674 磨削机械安全规程

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 11336 直线度误差检测

GB/Z 18620.2 圆柱齿轮 检验实施规范 第2部分:径向综合偏差、径向跳动、齿厚和侧隙的检验

GB/T 24854 粮油机械 产品包装通用技术条件

GB/T 24855 粮油机械 装配技术通用技术条件

GB/T 25218 粮油机械 产品涂装通用技术条件

GBZ 158 工作场所职业病危害警示标识

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**磨辊 roller**

安装在磨粉机上,用于研磨物料的离心铸造合金辊。

### 3.2

**磨光 grinding**

采用旋转砂轮对磨辊表面进行磨削加工,达到表面光滑的技术要求。

### 3.3

**拉丝 groove; flute; corrugate**

利用丝刀,对经过磨光处理后的磨辊表面进行切削,形成有一定斜度、等距、平行的齿状条纹。

## 4 工作原理

在保证辊体的形位公差和表面粗糙度的条件下,通过电机和液压缸驱动,依靠旋转砂轮或拉丝刀对磨辊表面进行磨光拉丝,形成工作磨辊。