

ICS 67.260
X 99



中华人民共和国国家标准

GB/T 14466—2005
代替 GB/T 14466—1993

胶体磨通用技术条件

General specification for colloid mill

2005-05-16 发布

2005-12-01 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

本标准代替 GB/T 14466—1993《胶体磨通用技术条件》。

本标准与 GB/T 14466—1993 相比主要变化如下：

- 在第 2 章中增加了 GB/T 321、GB/T 1220、GB 5226.1；
- 增加了产品型号表示方法(见 4.1)；
- 明确了金属齿材料采用的标准及其工作表面硬度范围(1993 年版的 3.1.3；本版的 4.2.2)；
- 转齿大端直径范围由 300 增至 600(1993 年版的 3.1.4；本版的 4.2.4)；
- 增加了对机械电气设备安全方面的要求(1993 版的 3.1.2；本版的 4.2.3)。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国航天科工集团提出。

本标准由中国航天科工集团归口。

本标准起草单位：沈阳航天新光集团有限公司。

本标准主要起草人：单慧芳、王帅来、张毅、张恩涛、马素敏、秦秀敏、魏向东。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14466—1993。

胶体磨通用技术条件

1 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,检验规则和标志、包装、运输、贮存。
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 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 191—2000,eqv ISO 780:1997)

GB/T 230.1—2004 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)(ISO 6508-1:1999,MOD)

GB/T 321 优先数和优先数系

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 2828.1 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 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 4340.1—1999,eqv ISO 6507-1:1997)

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2002,IEC 60204-1:2000,IDT)

GB 9684 不锈钢食具容器卫生标准

3 术语和定义

GB/T 2828.1 确立的术语、定义适用于本标准。

4 技术要求

4.1 产品型号表示方法

4.1.1 产品名称“胶体磨”,用其汉语拼音字头“JTM”标记。

4.1.2 产品型式按电机在产品上安装型式分为立式、卧式、分立式,分别用“L”、“W”、“F”标记。

4.1.3 产品规格以产品转齿大端直径公称尺寸(单位为毫米)表示,公称尺寸值按 GB/T 321 优先数和优先数系选取。

4.1.4 产品结构特征见表1。

表 1

代号	A	B	C	D	K	T
结构特征	循环管	冷却套	特种电机	循环管、冷却套、特种电机	刮板	特殊要求
注:特种电机指非国家标准电机。						

4.1.5 产品齿型特征分为粉碎齿和乳化齿。粉碎齿不做标记,乳化齿用“1”标记。

4.1.6 产品型号组成形式如下: