

ICS 65.120  
B 20



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 20192—2006

---

## 环模制粒机通用技术规范

Universal technical specifications  
for pellet mill

2006-05-17 发布

2006-09-01 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、附录 B 为规范性附录，附录 C、附录 D 为资料性附录。

本标准由全国饲料工业标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：国家粮食储备局无锡科学研究设计院、上海市饲料行业协会、江苏正昌集团、江苏牧羊集团等。

本标准主要起草人：曹念正、方群、凤懋熙、潘家亮、蒋雪平、姜伟忠、苏京波、范文海。

## 引 言

本标准是在对国内市场上现有的主流粮食行业用环模制粒机(含独资、合资企业产品)进行广泛调查、征求制造单位和使用单位意见、参照国外业内知名公司样本资料并加以试验、分析和研究的基础上,对其中具有代表性的内容加以综合、比较、分析和提炼,并考虑通用性、可操作性和一定的前瞻性而制定的。本标准在试验和测定方法上采用现有国家标准规定的或通用的方法。本标准是制造厂商保证制粒机制造质量的基础,是用户对制粒机进行类比选型和性能测定比较的依据。

环模制粒机通用技术规范是评价制粒机的依据。它不仅可以反映制粒机的制造质量,也可以反映制粒机的工作性能。

为了适应当前的情况和发展需要,减少矛盾,本标准对制粒机的规格不再作具体的规定。而在产品型号、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等方面作出了明确的规定。

本标准在型号的编制上除了反映制粒机的品种、型式外,还反映了制粒机的主要规格、主机功率和改进情况。

本标准中原料粒度检测和表示方法采用质量几何平均直径和几何标准差方式表示,更具合理性和科学性。

本标准采用单位电机功率生产率指标代替了生产率。单机生产率可由单位电机功率生产率乘以配套主电机功率得到。

本标准提出了三种生产率的测定方法,在采用上可根据机型大小和现场情况任取一种,三种方法同等有效。

为了保证制粒机的质量,本标准规定了首次发生停机故障前的工作时间不应少于 500 h。

# 环模制粒机通用技术规范

## 1 范围

本标准规定了环模制粒机(以下简称“制粒机”)的产品型号、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以环状压模为成形模具,用挤压原理工作的制粒机。

## 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 2893 安全色

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/T 6435 饲料水分的测定方法

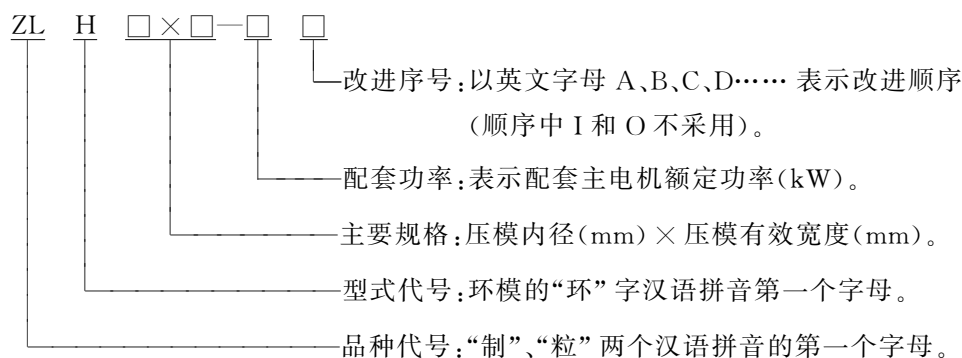
GB/T 6971—1986 饲料粉碎机试验方法

GB/T 16765—1997 颗粒饲料通用技术条件

## 3 产品型号

制粒机的产品型号由品种代号、型式代号、主要规格、配套功率和改进序号等部分组成。

示例:



## 4 要求

制粒机应符合本标准要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

### 4.1 性能要求

4.1.1 制粒机的性能应达到表 1 的规定。