

<<中国轻工业标准汇编>>

图书基本信息

书名：<<中国轻工业标准汇编>>

13位ISBN编号：9787506628525

10位ISBN编号：750662852X

出版时间：2003-8

出版时间：中国标准出版社

作者：国家轻工业局行业管理司质量标准处编

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<中国轻工业标准汇编>>

内容概要

中国轻工业标准汇编（轻工机械卷 食品机械分册），ISBN：9787506628525，作者：国家轻工业局行业管理司质量标准处编

<<中国轻工业标准汇编>>

书籍目录

章节摘录

版权页：插图：5机械设计原则 5.1表面粗糙度 5.1.1不锈钢板、管的产品接触表面，其表面粗糙度Ra值不得大于1.6，塑料制品和橡胶制品的表面粗糙度Ra值不得大于0.8。

5.1.2产品接触表面不得电镀、喷漆。

5.1.5产品接触表面上应无凹坑、无疵点、无裂缝、无丝状条纹。

5.1.4非产品接触表面表面粗糙度Ra值不得大于3.2，无疵点、无裂缝。

如果电镀和油漆，要求镀面和漆面与本底粘接牢固，不易脱落。

形成的表面应美观、耐久、易清洗。

5.1.5对于既有产品接触表面，又有非产品接触表面，需要拆卸清洗的零件，不可喷涂油漆。

5.1.6用于加热工作空气的表面应为耐蚀金属材料，或采用镀面。

不可使用油漆。

如属于应清洗部位，则应采用不锈钢制造。

5.1.7与产品接触的软连接处，表面应伸直而无褶皱。

5.2连接要求 5.2.1产品接触表面上所有连接处应平滑，装配后应易于自动清洗。

永久性连接处应无间断地焊接，焊口应平滑，无凹坑。

经喷砂处理或抛光后Ra值不得大于3.2。

非产品接触表面上的焊缝应平滑、连续、无凹坑。

5.2.2下列情况时可以互搭焊接：a.对垂直方向倾斜的角度在 15° - 45° 之间的侧壁；b.可以进行机械清理的水平上部表面。

互搭焊接的焊接材料厚度不应超过0.4 mm。

5.2.5对于焊接件，如果其中有一件厚度小于5 mm，则允许加嵌条焊接。

5.2.4空气接触表面上的焊缝应连续、严密，不允许未过滤的空气进入。

5.2.5在产品接触表面上粘接的橡胶件、塑料件（如需固定的密封垫圈、视镜胶框）等应连续粘接，并保证在正常的工作条件（清洗、升温、加压）下，不会脱落。

粘接材料应满足第4.3.4条的要求。

5.5槽、角及圆角半径 5.5.1放置密封圈的槽和与产品接触的键槽，其宽度不得小于深度。

在安装位置允许的情况下，槽的宽度不得小于6.5 mm。

5.5.2产品接触表面上任何等于或小于 135° 的内角，都应加工成圆角。

5.5.5圆角半径一般不得小于6.5 mm，但下列情况除外：a.互搭连接（焊接或粘接）处、嵌条焊接处、键槽内角和密封垫圈放置槽的内角处，其圆角半径不应小于3 mm。

b.导向阀、逆止阀、三通阀、截止阀，其内角的圆角半径不得小于1.6 mm。

c.节流阀、空气分流装置、气门等处，其最小圆角半径不应小于0.8 mm。

d.乳泵、压力表、流量计、液面高度指示装置等，由于功能要求，必须小于0.8 mm的圆角半径部位，应易于接触，便于手工清洗和检查。

5.5.4雾化装置的圆孔半径最小值暂不规定。

5.4轴承 5.4.1任何与产品接触的轴承都应为非润滑型。

5.4.2润滑型轴承如必须穿过产品接触表面，或可能污染产品，轴承的周围必须设计密封装置以防污染。

5.5其他要求 5.5.1凡与产品接触的弹簧，其簧圈之间的距离（包括两端），在无应力状态下，不得小于2.4 mm。

5.5.2凡与产品接触、不易自动清洗的零件，应做到易拆卸以便清洗。

但高压部件、叶片驱动器、各种气阀、流量控制阀、离心喷雾盘、压力喷雾喷嘴除外。

5.5.5设有窥镜或其它光线开口的设备，开口的内部面积至少应为 100 cm^2 。

5.5.4工作空气过滤装置应保证不得使 $5\text{ }\mu\text{m}$ 以上的灰尘颗粒通过。

<<中国轻工业标准汇编>>

编辑推荐

<<中国轻工业标准汇编>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>