

ICS 67.260
X 99
备案号:20477—2007

SB

中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 223—2007
代替 SB 223—1985

食品机械通用技术条件 机械加工技术要求

General specification for food machinery—
Technical requirements of machining

2007-03-28 发布

2007-09-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

前 言

本标准是对 SB 223—1985《食品机械通用技术条件 机械加工技术要求》进行的修订。

本标准与 SB 223—1985 相比,主要变化如下:

- 对原标准有关零件尺寸、形状和位置未注公差的条款作了修改;
- 对原标准有关圆柱齿轮、锥齿轮、蜗杆副、螺纹、滚动轴承的条款作了修改;
- 增加了机械加工过程应遵守的基本原则、铸件毛坯的机械加工余量、锻件毛坯的机械加工余量、未注倒角高度与倒圆半径、倒角高度与倒圆半径的未注公差、角度未注公差、未注表面粗糙度、齿条精度、梯形螺纹公差、键与键槽的形位公差等的规定;
- 增加了第 5 章“其他要求”。

本标准是系列行业标准“食品机械通用技术条件”之一。其余的“食品机械通用技术条件”的系列行业标准是:

- SB/T 222 食品机械通用技术条件 基本技术要求;
- SB/T 224 食品机械通用技术条件 装配技术要求;
- SB/T 225 食品机械通用技术条件 铸件技术要求;
- SB/T 226 食品机械通用技术条件 焊接、铆接件技术要求;
- SB/T 227 食品机械通用技术条件 电气装置技术要求;
- SB/T 228 食品机械通用技术条件 表面涂漆;
- SB/T 229 食品机械通用技术条件 产品包装技术要求;
- SB/T 230 食品机械通用技术条件 产品检验规则;
- SB/T 231 食品机械通用技术条件 产品的标志、运输与贮存。

本标准自实施之日起代替 SB 223—1985。

本标准由中华人民共和国商务部提出。

本标准由全国商业机械标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:浙江工商大学、国家饮食服务机械质量监督检验中心。

本标准主要起草人:何阳春、傅玉颖、刘旭、王玉波、洪咏平。

食品机械通用技术条件

机械加工技术要求

1 范围

本标准规定了无特殊要求的食品机械切削加工零件的机械加工技术要求。
本标准适用于食品机械零部件。

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 3 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角
- GB/T 197 普通螺纹 公差
- GB/T 307.1 滚动轴承 向心轴承 公差
- GB/T 307.3 滚动轴承 通用技术规则
- GB/T 1095 平键 键槽的剖面尺寸
- GB/T 1096 普通型 平键
- GB/T 1097 导向型 平键
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1243 短节距传动用精密滚子链和链轮
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 4140 输送用平顶链和链轮
- GB/T 5269 传动及输送用双节距精密滚子链和链轮
- GB/T 5796.4 梯形螺纹 公差
- GB/T 6414 铸件 尺寸公差与机械加工余量
- GB/T 10089 圆柱蜗杆、蜗轮精度
- GB/T 10095.1 渐开线圆柱齿轮 精度 第1部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值
- GB/T 10095.2 渐开线圆柱齿轮 精度 第2部分:径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值
- GB/T 10096 齿条精度
- GB/T 10225 小模数锥齿轮精度
- GB/T 11365 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度
- GB/T 12362 钢质模锻件 公差及机械加工余量
- GB/T 15826.1 锤上钢质自由锻件机械加工余量与公差 一般要求
- JB/T 9168.1~9168.13 切削加工通用工艺守则

3 一般要求

- 3.1 零件应符合经规定程序批准的产品图样和有关技术文件的规定,并应符合本标准的规定。
- 3.2 铸、锻件毛坯应按 GB/T 6414、GB/T 12362、GB/T 15826.1 的规定留有切削加工余量。
- 3.3 零件的加工应遵守 JB/T 9168.1~9168.13 所规定的切削加工的基本原则。