

ICS 67.260
X 99
备案号:20479—2007

SB

中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 225—2007
代替 SB 225—1985

食品机械通用技术条件 铸件技术要求

General specification for food machinery—
Technical requirements for casting

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 225—1985《食品机械通用技术条件 铸件技术要求》进行的修订。

本标准与 SB 225—1985 相比,主要变化如下:

- 本标准的技术要求增加了对铸件的卫生要求和对材料致密性的要求;
- 本标准增加引用了有关试验方法的标准;
- 本标准增加了“检验规则”。

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 223 食品机械通用技术条件 机械加工技术要求;
- SB/T 224 食品机械通用技术条件 装配技术要求;
- SB/T 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 225—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:洪咏平、何阳春、李继萍、傅玉颖、刘洪伟。

食品机械通用技术条件

铸件技术要求

1 范围

本标准规定了食品机械中对铸件的技术要求、试验方法及检验规则和标志、包装、运输与储存。
本标准适用于一般食品机械的铸件。

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 1031 表面粗糙度 参数及其数值
- GB/T 5677 铸钢件射线照相及底片等级分类方法
- GB/T 6414 铸件 尺寸公差与机械加工余量
- GB/T 7233 铸钢件超声探伤及质量评级方法
- GB/T 9444 铸钢件磁粉探伤及质量评级方法
- GB/T 11351 铸件重量公差
- GB/T 13927 通用阀门 压力试验

3 一般要求

3.1 铸件内在品质

3.1.1 铸件的牌号、化学成分和力学性能应符合以下要求:

铸件的牌号应按产品的工艺要求或有关标准选用,该牌号的化学成分和力学性能应符合相关标准的规定。

3.1.2 铸件不应有影响其致密性或均匀性的内部缺陷,如内部缩孔、气孔、针孔、夹杂物、内部裂纹等缺陷。

3.2 外观质量

3.2.1 铸件尺寸公差与机械加工余量应符合 GB/T 6414 的规定。

3.2.2 铸件表面粗糙度应符合 GB/T 1031 的规定。

3.2.3 铸件的质量公差应符合 GB/T 11351 的规定。

3.2.4 铸件工作表面和主要受力面上不允许存在裂纹、缩松、夹渣、冷隔、缩孔、气孔和粘砂以及其他降低铸件结构强度或影响切削加工的铸造缺陷,允许存在深度不超过实际加工余量的铸造缺陷,对修补后不影响使用质量和外观的铸造缺陷,允许按有关标准修补。

3.2.5 铸件浇冒口的切割应在热处理前进行。浇冒口应切割到与铸件表面基本平齐,冒口切割后的断口应铲光。

3.3 卫生要求

3.3.1 凡接触食品的铸件表面均应平整、光滑、无死角、易于清洗。

3.3.2 凡直接接触食品的铸件材料应采用不含有害或超过食品卫生标准中规定数量而有害人体健康的物质,不应因材料和食品接触相互作用而产生有害或超过食品卫生标准中规定数量而有害人体健康