



中华人民共和国国家标准

GB/T 34669—2026

代替 GB/T 34669—2017

粮油机械 磨辊

Grain and oil machinery—Roll

2026-01-28 发布

2026-08-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 34669—2017《粮油机械 磨辊》，与 GB/T 34669—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 删除了厚壁辊、薄壁辊、齿角的定义(见 2017 年版的 3.1、3.2、3.6)；
- 更改了光辊、喷砂辊、拉丝辊和中凸度的定义(见 3.1~3.4, 2017 年版的 3.3、3.4、3.5、3.7)；
- 增加了硬度的定义(见 3.5)；
- 增加了磨辊分类(见第 4 章)；
- 删除了结构(见 2017 年版的 4.1)；
- 更改了型号的编制方法与基本参数(见 5.1、5.2, 2017 年版的 4.2、4.3)；
- 删除了辊体材质和辊轴材料(见 2017 年版的 5.2.2、5.2.3)；
- 删除了辊体白口层化学成分、灰口层铸铁和辊轴材料的检测(见 2017 年版的 6.1、6.2、6.3)；
- 增加了安装配合等技术要求(见 6.1.7)；
- 增加了辊体内部和表面的铸造缺陷检测(见 7.1.2、7.1.3)；
- 更改了动平衡试验的条件说明(见 7.3, 2017 年版的 6.7)；
- 增加了过盈配合检测(见 7.6)；
- 更改了白口深度检测(见 7.9, 2017 年版的 6.4)；
- 更改了出厂检验(见 8.2, 2017 年版的 7.2)；
- 更改了标志、包装等规定(见第 9 章, 2017 年版的第 8 章)；
- 更改了磨辊型号编制方法(见附录 A, 2017 年版的附录 A)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家粮食和物资储备局提出。

本文件由全国粮油标准化技术委员会(SAC/TC 270)归口。

本文件起草单位：河南工业大学、布勒(无锡)商业有限公司、泰兴市西桥轧辊厂、山东金泰轧辊股份有限公司、中粮工程装备(张家口)有限公司、河北苹乐面粉机械集团有限公司。

本文件主要起草人：武文斌、孙军涛、袁瑞林、张伟、胡建军、李建军、张超、张磊、孙苏、赵峰、贾华坡、王雪峰、辛培防、田会军、陈小刚、孙虎。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2017 年首次发布为 GB/T 34669—2017；
- 本次为第一次修订。

粮油机械 磨辊

1 范围

本文件界定了磨辊的术语和定义,规定了分类、型号及基本参数、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和储存要求,描述了相应的试验方法。

本文件适用于双金属离心浇铸冷硬合金铸铁磨辊。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图形符号标志
- GB/T 9443 铸钢铸铁件 渗透检测
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13313 轧辊肖氏、里氏硬度试验方法
- GB/T 15822.1 无损检测 磁粉检测 第1部分:总则
- GB/T 24854 粮油机械 产品包装通用技术条件
- GB/T 24855 粮油机械 装配通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

光辊 ground roll

辊体表面有一定光泽的磨辊。

3.2

喷砂辊 smooth roll

辊体表面微粗糙无光泽的磨辊。

3.3

拉丝辊 grooved roll

辊体经拉丝机切削具有一定参数磨齿的磨辊。

3.4

中凸度 roll camber

辊体中心区域最大直径与辊体两端最小直径之差。

3.5

硬度 hardness

辊体表面抵抗坚硬物体压入的能力。