

中国标准出版社第一编辑室 编

中国食品工业 标准汇编

术语卷



中国标准出版社

中国标准出版社
数字防伪

中国食品工业标准汇编

术语卷

中国标准出版社第一编辑室 编

中国标准出版社

北京

中国食品工业标准汇编

术语卷

中国标准出版社出版

图书在版编目 (CIP) 数据

中国食品工业标准汇编·术语卷/中国标准出版社第一编辑室编. —北京: 中国标准出版社, 2008
ISBN 978-7-5066-4849-3

I. 中… II. 中… III. ①食品工业-标准-汇编-中国
②食品标准-名词术语-汇编-中国 IV. TS207.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2008) 第 026750 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 47.75 字数 1 466 千字

2008 年 4 月第一版 2008 年 4 月第一次印刷

*

定价 245.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

编 者 的 话

《中国食品工业标准汇编》是我国食品标准化方面的一套大型丛书,按行业分类分别立卷,由中国标准出版社陆续出版。本汇编为丛书的一卷。

食品术语标准是食品行业发展和科技进步的重要基础标准。食品术语标准的制定及其标准化是当代食品行业发展和国际贸易的需要,也是信息技术兴起的需要。为解决生产、科研、检验、监督等部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,为指导企业生产,提高产品质量,我们将2008年2月底以前发布的食品术语标准汇编成册,以满足全国食品企业、各级食品产品质量监督检验机构、各级食品卫生监督检验机构等部门的需要。

本汇编共收集食品术语标准27项,其中国家标准16项,行业标准11项。本汇编的标准按国家标准、行业标准依次编排,其中国家标准按标准编号由小到大编排,行业标准按字母顺序编排,相同行业的标准按标准编号由小到大编排。

本汇编收集的标准的属性已在目录上标明(GB或GB/T,LS/T,SB/T,SC/T),年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样,读者在使用这些标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

鉴于本汇编所收集的标准发布年代不尽相同,所用计量单位、符号在本汇编出版时未作改动。

本汇编可供食品生产、科研、销售单位的技术人员,各级食品监督、检验机构的人员、各管理部门的相关人员使用,也可供大专院校有关专业的师生参考。

本汇编由中国标准出版社第一编辑室选编。

编 者

2008年3月

目 录

GB/T 8872—1988	制粉工业名词术语	1
GB/T 8873—1988	油脂工业名词术语	87
GB/T 8874—1988	粮油通用技术、设备名词术语	150
GB/T 8875—1988	碾米工业名词术语	254
GB/T 9289—1988	制糖工业术语	294
GB/T 10221—1998	感官分析 术语	336
GB/T 12104—1989	淀粉(包括衍生物和副产品)术语	356
GB/T 12140—2007	糕点术语	375
GB/T 12728—2006	食用菌术语	399
GB/T 14487—1993	茶叶感官审评术语	445
GB/T 15091—1994	食品工业基本术语	478
GB/T 15109—1994	白酒工业术语	502
GB/T 18007—1999	咖啡及其制品 术语	514
GB/T 19420—2003	制盐工业术语	527
GB/T 19480—2004	肉与肉制品术语	583
GB/T 20573—2006	蜜蜂产品术语	607
LS/T 1102—1988	粮食、油料及其加工产品性质和质量的名词术语(原 GB 8934—1988)	635
LS/T 1104—1993	面条类生产工业用语(原 SB/T 10175—1993)	659
SB/T 10252—1995	糖果术语	665
SB/T 10295—1999	调味品名词术语 综合	677
SB/T 10298—1999	调味品名词术语 酱油	684
SB/T 10299—1999	调味品名词术语 酱类	686
SB/T 10300—1999	调味品名词术语 食醋	691
SB/T 10301—1999	调味品名词术语 酱腌菜	694
SB/T 10302—1999	调味品名词术语 腐乳	702
SB/T 10325—1999	调味品名词术语 豆制品	705
SC/T 3012—2002	水产品加工术语	713

注：本汇编收集的标准的属性已在目录上标明(GB或GB/T,LS/T,SB/T,SC/T),年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样,读者在使用这些标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本标准规定了粮食制粉工业的部分名词术语,适用于生产、科研、教学及其他有关领域。

1 清理

cleaning

清除原粮中所含杂质的工序的总称。通常还包括粮粒表面的清理及加工前的准备工作。

1.1 工艺

1.1.1 初清

preliminary cleaning, precleaning

原粮进厂处入仓前进行的简单清理,用干法(筛和风)去除大杂和尘土。

1.1.2 筛选

screening

主要利用粮粒与杂质间粒度的差别,借助筛孔除去杂质的工序或方法。

1.1.3 风选

aspiration

利用粮粒与杂质之间或不同品种粮粒之间悬浮速度的差别,借助气流除杂与分级的工序或方法。

1.1.4 磁选

magnetic separation

利用磁吸作用清除粮食中磁性金属杂质的工序或方法。

1.1.5 干法比重分选

dry separation by specific gravity

主要利用粮粒与杂质之间或不同粮粒之间比重的差别,借助气流和筛面的作用除去杂质或分选粮粒的工序或方法。

1.1.6 湿法比重分选

wet separation by specific gravity

利用粮粒与杂质因比重不同,在水中产生不同的沉降速度,使杂质得到分离的工序或方法。

1.1.7 精选

foreign seeds extraction

利用粮粒与其他种子之间形状或长度的差别进行分离的工序或方法。

1.1.8 摩擦清理

frictional cleaning

利用刷、打等机械摩擦作用进行的粮粒表面清理。

1.1.8.1 轻打

- light scouring, gentle beating
打击作用较缓和的表面清理工序。
- 1.1.8.2 重打
heavy scouring, vigorous beating
打击作用较强烈的表面清理工序。
- 1.1.9 刷麦
wheat brushing
利用摩擦作用, 刷去麦粒表面和腹沟内粘附的尘土、以及已经松动但未完全脱落的麦皮的工
序。
- 1.1.10 洗麦
wheat washing
用水洗去粘附在麦粒表面的尘土、病菌及药物的工序。
- 1.1.11 去石
stoning
从谷物中除去石子, 有湿法(利用洗麦过程), 干法(利用流化床)两种。
- 1.1.12 小麦清理
wheat cleaning system
按入磨净麦的要求, 对原麦进行连续处理的一系列工艺过程的总称, 包括分离杂质(有筛选、
风选、磁选、比重分选、精选等)和表面清理(有打麦、刷麦、洗麦等)。通常还包括入磨前的其
他准备工序(有小麦搭配、小麦水分调节等)。简称“麦路”(wheat cleaning flow)。
- 1.1.13 小麦清理流程图
flow sheet of screenroom, diagram of screenroom, screenroom flow sheet, screenroom diagram
表示小麦清理全过程的示意图。通常用细实线的图形及符号表示各种机器设备, 再用粗实
线将它们连接起来表示物料的流向。
- 1.1.14 麦路图
wheat cleaning flow sheet, wheat cleaning diagram
“小麦清理流程图”的简称。
- 1.1.15 毛麦
dirty wheat
未经清理含有杂质的进厂小麦。
- 1.1.16 下麦井
wheat receiving pit, pit, receiving pit, intake pit, intake
为毛麦等原粮流入输送设备而设的地坑。
- 1.1.17 麦仓
wheat bin
存放小麦的料仓, 有毛麦仓(dirty wheat bin), 润麦仓(conditioning bin)、净麦仓(mill bin)等。
- 1.1.17.1 仓容量
holding capacity of bin, silo storage capacity
料仓所能容纳的物料重量或容量。
- 1.1.17.2 仓底多出口
multiple outlets of bin
仓底分成多个出口以保证均匀整体排料。
- 1.1.17.3 先进先出

first in first out, FIFO

物料按进仓顺序依次排出仓外。

1.1.18 小麦搭配

wheat blending

根据工艺要求将各种不同品质的小麦在入磨前按一定的比率配合的工序。

1.1.19 水分调节

conditioning

为确保成品粉水分,并使麦粒内水分充分渗透,达到表皮柔韧、表皮与胚乳松开、胚乳松软以改善其工艺性能而进行的将小麦加水、加温、再在仓内存放一段时间等一系列工序的总称。

1.1.19.1 室温水分调节

cold conditioning, RT conditioning

亦称“冷调节”。在室温条件下进行的一种水分调节方法,即一般的加水润麦工艺。

1.1.19.2 加温水分调节

warm conditioning

小麦加水后,用热气流或散热器或两者结合进行加热,使温度不超过 46℃ 的水分调节方法。为了节能已很少采用。

1.1.19.3 高温水分调节

high temperature conditioning

为了调整小麦工艺特性,改善小麦粉的烘焙性质,温度超过 46℃ 的加温水分调节方法。为了节能已很少采用。

1.1.20 着水

dampening, water addition

亦称“加水”,将水加入小麦中的方法或工序。

1.1.20.1 着水量

rate of water added

加水的重量占原粮重量的百分率。

1.1.20.2 强力着水

intensive dampening

加速水分在麦粒内的均匀渗透以提高一次着水量的着水方法。

1.1.21 润麦

tempering

将着水后小麦(或加温水分调节后小麦)入仓存放一定时间,使水分在麦粒内部分布更加均匀,并产生一系列物理生化变化,最终完成水份调节过程的工序。

1.1.21.1 动态润麦

wheat in moving during tempering

小麦经着水后送入多出口润麦仓,自上而下流动,连续入仓、连续出仓的润麦方法。

1.1.21.2 吸水量

rate of water absorption

加水润麦后原粮水分与未加水前原粮水分之差。

1.1.22 润水

moistening with water

加工前,用水湿润粮粒。

1.1.23 换仓

- bin shift
一个仓装满或排空后,换另一个仓继续装料或排料。
- 1.1.24 倒仓
turnover
将一个仓的物料转入另一个仓。
- 1.1.25 头(二、…)道
1st(2nd…)passage
同一种设备在工艺流程中串联二次以上时,按顺序第一次叫头道,第二次叫二道…。
- 1.1.26 光麦
wheat after conditioning bins
经过第一次润麦后尚须继续清理的小麦。
- 1.1.27 净麦
clean wheat
经过清理后可以搭配成入磨麦的小麦。
- 1.1.28 入磨麦
grist, wheat to IBK
经过清理、水分调节及搭配后准备进入I皮磨研磨制粉的小麦混合物。
- 1.1.28.1 混合麦
wheat mixture
参见“入磨麦”。
- 1.1.29 填充麦
filler wheat
国外指符合中等样品特性的小麦品种,用以搭配成入磨麦磨制面包粉时,对烘焙品质不会发生突出的影响。
- 1.1.30 小麦灰分降低值
ash reduction of wheat
反映小麦表面清理效果的主要指标,为入机小麦与出机小麦灰分之差。
- 1.1.31 下脚
screenings
清理过程中分出的杂质的统称。
- 1.1.31.1 下脚整理
treatment and disposal of impurities
将下脚分类,并回收完整粮粒。
- 1.1.32 分层作用
stratification
依靠筛子的往复运动,使较小颗粒沉到料层的底部,从而同大粒分离。
- 1.1.33 分级作用
grading
a. 物料的分级过程;
b. 从料仓排放时大粒同小粒的自然分离。
- 1.2 设备
- 1.2.1 筛选机械
separator, sieving machine

用于筛选工作的各种机械的统称。

- 1.2.1.1 初清筛
preliminary cleaning machine, precleaner
原粮进仓前分离大杂和灰土的初步清理机械的统称,有圆筒式 (drum type)、网带式 (travelling continuous screen 或 endless screen)、鼠笼式 (scalperator) 及自衡振动筛 (self balanced oscillating separator) 等形式。
- 1.2.1.2 振动筛
reciprocating separator, oscillating separator
筛体作纵向直线往复运动的筛选机械。
- 1.2.1.2.1 偏心振动筛
eccentric shaft separator
用偏心机构传动的振动筛。
- 1.2.1.2.2 自衡振动筛
self balanced separator
用自振器传动的振动筛。
- 1.2.1.3 平面回转筛
rotary sieve classifier
筛体作水平回转运动(轨迹为圆的平面平移运动)的筛选机械。
- 1.2.1.4 平转往复振动筛
millerator
同一筛体内装有双层小倾角叠置筛面的筛选机械,其进料端作平面平移圆运动,出料端作往复运动,上层筛的出料端有缓流装置。
- 1.2.2 风选器
aspirator
利用物料悬浮速度的差别进行除杂或分级的设备的统称。
- 1.2.2.1 循环气流吸风分离器
cyclo-pneumatic separator
利用循环气流的风选器。
- 1.2.2.2 二次吸风机
duo-aspirator
风选器的一种,有循环气流。
- 1.2.3 重力浮选设备
selector based on gravitational floatation
利用上升气流穿过带有倾角的往复振动筛面将小麦分级并进行清理的机械设备。
- 1.2.3.1 集中分级机
concentrator
一种利用气流和筛选联合作用的清理机械。将小麦按比重分成两级:高密度流(约占70%~90%)集中了砂石、玻璃、金属等重杂,低密度流集中全部燕麦、大麦和荞子。两者分别处理,可减少精选机等数的配备数量。
- 1.2.3.2 重力分级机
gravity selector
亦称“分级比重去石机”。利用气流和叠置双层筛面筛选的联合作用,将小麦按比重分成两级、同时分离砂石和轻杂的一种多功能清理机械。可减少精选设备,省掉去石设备,并能从

低品质小麦中分离杂质。

1.2.4 比重去石机

dry stoner, gravity stoner, de-stoner

利用物料比重及悬浮速度的差别以分离并脱石的干法处理机械的统称。有吹式 (pressure type)、吸式 (suction type) 等形式。

1.2.5 打麦机

wheat scourer

利用打击和摩擦作用清除麦粒表面和腹沟中的尘土、麦毛,并将泥块打碎的机械,有立式、卧式等形式。

1.2.5.1 金钢砂打麦机

emery scourer

工作圆筒内表面浇有金钢砂、打击作用较重的打麦机。

1.2.5.2 花铁筛打麦机

perforated screen scourer

工作圆筒由冲孔筛板组成,打击作用较轻的打麦机。

1.2.5.3 擦麦机

wheat cleaner with light scouring

工作圆筒内表面有部分白口铸铁齿板(铸件),配备桨叶式打板,是打击作用可调的打麦机。

1.2.5.4 打板

beater

将物料抛向工作圆筒表面,并推动物料前进的打(擦)麦机工作零件,有长条式、桨叶式等。

1.2.5.5 打板叶轮

beater-rotor

若干打板直接或间接固定在轴上组成的叶轮。

1.2.5.6 打麦工作间距

working space of wheat scouring, operating space of wheat scouring

打板边缘至工作圆筒的间距。

1.2.5.7 打麦效果

efficiency of wheat scouring, wheat scouring efficiency

打麦机的工艺效果,以打麦前后小麦灰分降低值评定。打后小麦增碎和杂质含粮均应符合规定。

1.2.5.8 打麦机单位流量

capacity per unit of scourer surface

单位工作圆筒面积每小时的清理量,以 $\text{kg}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$ 表示。

1.2.6 刷麦机

wheat brush machine, wheat brush

用刷子作为主要工作构件,清除粘附在小麦表面和腹沟内的尘土及麦皮等的机械。

1.2.6.1 螺旋刷麦机

spiral wheat brush

刷帚为螺旋形的刷麦机。

1.2.6.2 板条刷麦机

longitudinal wheat brush

刷帚为长板条形的刷麦机。

- 1.2.6.3 刷麦工作间距
working space of wheat brushing
刷麦机刷毛与工作圆筒的间距。
- 1.2.6.4 刷麦效果
efficiency of wheat brushing
刷麦机的工艺效果,以刷麦前后小麦灰分降低值评定。
- 1.2.6.5 刷麦机单位流量
capacity per unit of cylinder surface
单位工作圆筒面积每小时的清理量,以 $\text{kg}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$ 表示。
- 1.2.7 撞击打麦机
entoleter, impact scourer, impact disrupter
利用高速旋转装有几圈销柱的圆盘将小麦甩出使之与外围的锥形壁撞击的一种清理设备。
- 1.2.7.1 撞击吸风打麦机
entoleter scourer aspirator, impact pneumatic scourer
装有环形吸风室以吸去打下杂质的撞击打麦机。
- 1.2.8 筛选去石组合机
combined separator-stoner
振动筛和比重去石机组合成一体的机械。
- 1.2.9 打麦筛选组合机
combined scourer-separator
打麦机和振动筛组合成一体的机械。
- 1.2.10 精选机械
foreign seeds extractor
利用颗粒长度与形状的差别分离其他种子(如从小麦中分离荞子、燕麦、豌豆等),或将粮粒(如小麦)按长度进行分级的机械。利用颗粒形状进行精选的主要设备是抛车。利用长度差别的精选法有袋孔法和筛选法两种,前者主要有碟片精选机和滚筒精选机,后者有圆筛。
- 1.2.10.1 袋孔
pocket
密集排列于工作平面(或曲面)上的无数口袋状凹穴,工作面在粮堆中运动时,易于纳入短粒,使与长粒分离,起到精选作用。袋孔有多种形状和规格。
- 1.2.10.2 滚筒
cylinder
滚筒精选机的主要构件,是钢板制成的内表面密布袋孔的圆筒。
- 1.2.10.3 滚筒精选机
indented cylinder, trieur, cylinder machine, cylinder separator
一种用袋孔法按颗粒长度差别进行工作的精选机械。主要构件为一个或几个绕轴旋转的卧式滚筒,滚筒内壁冲有袋孔。有荞子滚筒精选机(cockle cylinder)、大麦滚筒精选机(barley cylinder)等多种形式。
- 1.2.10.4 碟片
disc
碟片精选机的主要构件,是两面铸有密布袋孔的铸铁或铸钢环形圆片。
- 1.2.10.5 碟片精选机
disc separator

一种利用袋孔法按颗粒长度差别工作的精选机械。主要构件为装在卧式轴上的成组碟片,碟片两面铸有袋孔。有荞子碟片精选机(cockle disc separator)、大麦碟片精选机(barley disc separator)、荞子大麦碟片精选机(cockle-barley disc separator)等多种形式。

1.2.10.6 抛车

spiral gravity separator, spiral seed separator

一种利用颗粒形状差别工作的精选机。球形杂质借螺旋抛道上获得较大离心力而抛出料流得以分离,用以分离荞子、豌豆等。

1.2.10.7 螺旋抛道

spiral channel

绕在抛车垂直轴上的螺旋形斜面。

1.2.10.7.1 抛道倾斜角

inclination of spiral channel

抛道的螺旋面与水平面的夹角。

1.2.10.8 精选效率

efficiency of seed extraction

原粮经精选后,去除的杂质占应去除杂质的百分率(杂质中含粮应符合规定指标)。

1.2.10.9 滚筒精选机流量

capacity of cylinder separator

滚筒单位工作面积每小时的精选量,以 $\text{kg}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$ 表示。

1.2.10.10 碟片精选机流量

capacity of cylinder separator

一定直径的碟片,每片、每小时的精选量,以 $\text{kg}/\text{片} \cdot \text{h}$ 表示。

1.2.11 洗麦机

washer, wheat washer

用水洗去麦粒表面的尘土、病菌及药物,通常兼有去石和甩干作用的机械的统称。

1.2.11.1 去石洗麦甩干机

washer whizzer and stoner

兼有洗麦、去石和甩干作用的组合洗麦机械。

1.2.11.2 立式洗麦机

vertical washer

主轴直立,只洗麦、甩干不去石的洗麦机。洗后小麦增加的水分较少。

1.2.11.3 卧式去石洗麦机

horizontal washer stoner

无甩干部分,只洗麦、去石的洗麦机。

1.2.11.4 洗槽

washing trough

用于洗麦和去石的水槽。

1.2.11.5 筛板圆筒

perforated metal cylinder, whizzer cover, sheet metal cylinder perforated with tangential slots

洗麦机甩干部分的部件,由主要为鱼鳞孔筛板组成的圆筒。

1.2.11.5.1 甩板

inclined beater

洗麦机甩干部分甩去水分的工作构件。

- 1.2.11.5.2 甩板叶轮
beater rotor
甩板按螺旋线位置安装在角钢上,角钢通过支架与轴固定所构成的叶轮。
- 1.2.11.6 废水检查装置
effluent recovery plant
洗麦废水排放前收回麦皮之类的装置。
- 1.2.11.7 单位耗水量
unit water consumption
洗麦机清洗每千克小麦的用水量(kg)。
- 1.2.11.8 洗麦效果
efficiency of wheat washing
经洗麦后,小麦灰分降低值和有害病菌、药物以及砂石的清除程度(水分、碎麦的增加以及下脚的含粮均应符合规定)。
- 1.2.11.9 洗麦机单位流量
unit capacity of wheat washer
筛板圆筒单位面积每小时的清理量,以 $\text{kg}/\text{m}^2 \cdot \text{h}$ 表示。
- 1.2.12 着水机
dampener
加水到小麦中的机械。
- 1.2.12.1 水杯着水机
water wheel dampener
一种由麦流带动水轮,加水量同小麦流量成正比的自动着水机。改变水轮上舀水水杯的个数,可控制单位麦流的加水量。
- 1.2.12.2 喷雾着水机
atomiser
将水以雾状喷入小麦的加水设备。
- 1.2.12.3 强力着水机
intensive dampener
利用卧式圆筒内高速打板转子的强力搅动,将小麦一次着水量提高到5%的着水机。
- 1.2.12.4 着水混合机
tempering mixer
利用20度倾角的混合槽中低速桨叶式输送螺旋,将着水量高达5%的小麦向上向前推进,部分因重力下滑的小麦可受到再次混合,从而达到水分均布的着水设备。
- 1.2.12.5 自动着水装置
automatic damping system
一种连续自动控制着水量的装置,利用微波等装置连续测出进机、出机小麦的水分,同时用伽玛射线等测出小麦的容重和温度以校正水分值。此水分值与设定水分值的比较数提出自动增、减加水量的讯号。
- 1.2.13 水分调节器
conditioner
水分调节所使用的设备。
- 1.2.14 蒸汽绞龙
steam jacketed worm conveyor

利用蒸汽对原粮间接加热的设备。

1.2.15 磁选器

magnetic separator

利用磁力进行磁选的机械设备。

1.2.15.1 磁栏

magnetic barrier

用永久磁钢在倾斜溜管中集中装置成栏状,起到屏障作用的磁选设备。

1.2.15.2 永磁滚筒

permanent magnetic pulley, rotary drum magnet

用永久磁钢装置成的旋转的滚筒,能在运转过程中自动排除吸住的磁性金属。

1.2.15.3 电磁滚筒

electro-magnetic pulley, electro-magnetic cylinder

用电磁钢装置的旋转滚筒,在运转过程中能自动排除吸住的磁性金属。

1.2.15.4 永磁筒

vertical spout magnet

可直接接装于垂直溜管中借以吸住料流中磁性金属杂质的圆筒,筒中央有固定在操作门上的永久磁钢,打开操作门,磁钢移出筒外,即可进行人工清理。

1.2.16 配麦器

wheat measurer

安装在小麦料仓出口、控制流量的喂料设备,有重力式配麦器(gravimetric feeder)、容积式配麦器(volumetric feeder)等。

1.2.16.1 流量平衡器

flow balancer, automatic flow balancer

利用气压控制粮流的设备,流量精度为 $\pm 1\%$ 。

1.2.17 组合碾麦机

combined wheat debranner

卧式金钢砂碾辊和铁碾辊结合的碾麦机,用于小麦分层碾磨制粉法。

1.2.18 粉碎机

grinder

使物料因受高速转子上的锤片(或钢柱)与静止的齿板(或钢柱)之间的撞击作用而粉碎,再借气力穿过筛孔出机的机器,用于粉碎饲用下脚。

2 研磨

2.1 设备

2.1.1 磨粉机

grinder

磨碎谷物、碾细成粉以及研磨副产品所用的机械。

2.1.1.1 辊式磨粉机

rollermill

通常由两对对称布置的不同转速相向旋转的圆柱形磨辊组成的磨粉机。每对磨辊均独立工作。

2.1.1.1.1 液压磨粉机

hydraulic rollermill

- 具有液压控制系统的辊式磨粉机。
- 2.1.1.1.2 气压磨粉机
pneumatic rollermill
具有气压控制系统的辊式磨粉机。
- 2.1.1.1.3 单式磨粉机
one pair rollermill, two-roller mill
只有一对磨辊的磨粉机。
- 2.1.1.1.4 复式磨粉机
four-roller mill
具有两对磨辊的磨粉机。
- 2.1.1.1.5 磨辊
roll
辊式磨粉机的主要工作部件,由圆柱形辊体和轴构成。辊体通常用双金属(外层为冷硬合金铸铁,内层为灰口铸铁)离心浇铸形成,也有采用垂直浇铸工艺的。
- 2.1.1.1.5.1 半轴空心磨辊
hollow roll with end shaft
两端半轴压入圆柱形空心辊体的磨辊。
- 2.1.1.1.5.2 全轴空心磨辊
hollow roll with full shaft
一根整轴贯通圆柱形空心辊体的磨辊。
- 2.1.1.1.5.3 磨辊离心浇铸
centrifugal roll casting
将铁水倒入高速旋转的卧式金属模型,依靠离心力使铁水流向型壁形成中空筒体的热加工方法。用两包不同的铁水分二次连续浇铸,叫做双金属离心浇铸。
- 2.1.1.1.5.4 磨辊辊体的机械性能
mechanical character of roll cylinder
指外层冷硬合金铸铁的表面硬度及冷硬层深度,以及内层灰口铸铁的强度。
- 2.1.1.1.6 磨辊布置
arrangement of rolls
磨粉机内轴心线保持水平的一对磨辊中,两辊的相对位置。常见的有平置、斜置两种形式。
- 2.1.1.1.6.1 平置磨辊
horizontal rolls
轴心线布置在同一水平面内的一对磨辊。
- 2.1.1.1.6.2 斜置磨辊
diagonal rolls
轴心线布置在同一个倾斜面内的一对磨辊,倾角有 45° 、 25° 等多种。
- 2.1.1.1.7 磨粉机喂料机构
feeding device of rollermill
控制进入磨辊研磨区的物料流量,使料流均匀地分布于磨辊全长,并保持稳定的机构。
- 2.1.1.1.7.1 单辊喂料
single roll feeding
只用一根喂料辊的喂料机构及其方法。

- 2.1.1.1.7.2 双辊喂料
double roll feeding
采用两根喂料辊的喂料机构及其方法。
- 2.1.1.1.7.3 上喂料辊
upper feed roll
亦称“定量辊”。双辊喂料机构中位于上方里档的一根喂料辊,与喂料门一起控制入磨流量。
- 2.1.1.1.7.4 下喂料辊
lower feed roll
亦称“分流辊”。双辊喂料机构中位于下方外档的一根喂料辊,有将料流均布于磨辊全长的一定作用。
- 2.1.1.1.8 快慢辊差速传动
differential drive
磨粉机快慢辊之间保持一定速差的传动方式。
- 2.1.1.1.8.1 齿轮差速传动
gear differential drive
磨粉机快慢辊之间采用齿轮副传动。
- 2.1.1.1.8.2 滚子链差速传动
roller chain differential drive
磨粉机快慢辊之间采用滚子链传动。
- 2.1.1.1.8.3 同步齿型带差速传动
timing belt differential drive
磨粉机快慢辊之间采用同步齿型带传动。
- 2.1.1.1.9 离合闸装置
engaging and disengaging device
开停车时可使磨辊靠拢或分开的装置。
- 2.1.1.1.10 轧距调节机构
roll clearance adjusting mechanism
能灵活地调节两辊的间距,并能让偶然落入两辊间的硬物通过后迅速恢复正常状态的机构。
- 2.1.1.1.10.1 轧距平行调整装置
roll parallel setting device
可对磨辊一端或两端进行轧距调节的装置。
- 2.1.1.1.10.2 轧距微调装置
roll clearance micro-adjusting device
能沿磨辊全长进行轧距微量精密调节的装置。
- 2.1.1.1.11 磨辊调平
roll tramming
借助磨辊平板,将一对磨辊的轴心线调到同一平面内。
- 2.1.1.1.11.1 磨辊平板
tram plate
磨辊调平的专用工具。
- 2.1.1.1.12 轴承臂