

DZ

中华人民共和国地质矿产行业标准

DZ/T 0193—1997

实验室用 240×90 锥形球磨机技术条件

1997-10-20 发布

1998-05-25 实施

中华人民共和国地质矿产部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则第 1 单元：标准的起草与表述规则第 1 部分：标准编写的基本规定》编写。与已往行业标准相比，格式上有以下三点区别：

1. 增写前言

2. 引用标准中增加指定用语：“下列标准包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。在标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性”。

3. 用术语“要求”而不用“技术要求”。

本标准从 1998 年 5 月 25 日起实施。

本标准由全国地质矿产标准化技术委员会实验室选矿设备分技术委员会提出并归口；

本标准起草单位：武汉探矿机械厂、地质矿产部标准化研究所；

本标准主要起草人：汤世君、周雁君、李良淦、张静菁。

实验室用 240×90 锥形球磨机技术条件

1 范围

本标准规定了实验室用 240×90 锥形球磨机的要求、试验方法、检验规则及标志与包装。

本标准适用于实验室用 240×90 锥形球磨机(以下简称磨机)。

2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。在标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 1348—88 球墨铸铁件

GB 3768—83 噪声源声功率级的测定简易法

GB/T 13306—91 标牌

GB/T 13384—92 机电产品包装通用技术条件

3 要求

3.1 磨机的基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

名 称	数 值	名 称	数 值
筒体有效容积,L	6.25	工作转速, min^{-1}	96
每次磨矿量,g	1 000	电机功率,kW	0.55
最大装球量,kg	11	外形尺寸,mm	1 060×650×1 180
最大进料粒度,mm	3	质量,kg	180
出料粒度,mm	—0.075		

3.2 磨机应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.3 所有零件、部件应经检查合格,外购件应有合格证明并经检验部门进行进厂检查合格后方能进行装配。

3.4 筒体的轴颈和内腔不允许有裂纹、缩孔、疏松现象。铸件材质应符合 GB 1348—88 中 QT 600-2 的规定。

3.5 磨机的进出料口不允许有矿浆溢出。

3.6 排矿通路不允许存在死角。

3.7 筒体内不允许有磨矿死角。

3.8 磨机应采用适当的润滑装置并易于操作。

3.9 手把操纵应灵活,不应有卡滞现象。

3.10 支承板转动应轻便,定位应可靠。

3.11 磨机空运转噪声不应大于 80dB(A)。

3.12 电气的绝缘电阻不小于 $2M\Omega$, 接地电阻不大于 0.1Ω 。

3.13 油漆表面应均匀、光亮、无流挂。

4 试验方法与检验规则

4.1 每台产品须经检验合格后并附有产品质量合格的证明方能出厂。

4.2 外观检查用目测进行, 应无明显缺陷。

4.3 筒体材质符合 GB 1348 的有关规定。

4.4 磨机的空运转(不加钢球)噪声按 GB 3768 测定。

4.5 电气的绝缘电阻用兆欧表(电压 500V)测量。接地电阻用电桥测量。

4.6 每台磨机出厂前均应进行空运转试验, 并满足下列要求:

- a) 连续空运转时间不少于 1h;
- b) 电机启动、运转及传动装置工作正常;
- c) 手把操纵符合第 3.8 条;
- d) 支承板转动符合第 3.9 条。

4.7 出厂检验, 每台磨机按第 4.2、4.4、4.6 条进行。

4.8 符合下列条件之一时, 应进行型式试验。

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后, 结构、材料、工艺有重大改变, 可能影响磨机性能质量时;
- c) 停止生产间隔二年继续生产的磨机;
- d) 连续生产四年以上的磨机;
- e) 评定产品质量时。

4.9 型式检验除进行出厂检验的项目外, 还应进行下述试验:

- a) 筒体转速误差不得大于规定转速的 $\pm 3\%$;
- b) 负荷试验时符合第 3.5、3.6 条要求;
- c) 滑动轴承稳定温度不大于 60°C , 滚动轴承稳定温度不大于 70°C , 测量时以轴承外圈温度为准;
- d) 电气安全性符合第 3.11 条要求;
- e) 筒体材质以理化试验报告为准。

4.10 型式检验至少抽 1 台, 试验结果应符合本标准的规定。如型式试验不合格, 要做成倍台数的重复试验, 重复试验的结果为最后结果。

5 标志与包装

5.1 每台磨机应在明显处固定产品标牌, 其尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的有关规定, 内容包括:

- a) 产品名称与型号;
- b) 主要技术参数;
- c) 制造厂名称;
- d) 出厂日期及编号。

5.2 磨机的包装应符合 GB/T 13384 要求, 包装箱内应有防雨、防潮措施, 并适合陆路、水路运输的装载要求。

5.3 随机文件包括: 经制造厂质量检验部门签发的产品质量合格证及产品使用说明书、检验单、装箱单, 并用塑料袋装入附件箱内, 附件箱应固定可靠。

5.4 包装箱外壁应有明显文字标记, 内容包括:

- a) 收货单位、地址;

- b) 产品名称与型号;
 - c) 净重、毛重及包装箱的外形尺寸(长 $\times$ 宽 $\times$ 高);
 - d) 制造厂名称及运号;
 - e) 标明“向上”和“小心轻放”等字样或符号。
-