

GB/T 25708—2010

8.9 磨机的贮存应符合下列要求:

- a) 磨机应在不低于-5℃的温度下贮存,不允许受阳光直射和润滑油沾污;
- b) 库房或棚下应通风防雨、雪,防日光直射;
- c) 裸装、捆装部件要单放,不允许码放。

8.10 磨机每贮存一年,应进行一次养护。

GB/T 25708—2010

ICS 73.120  
D 94

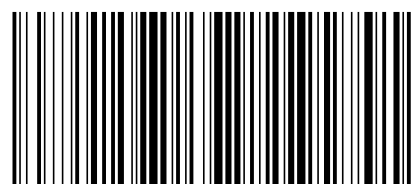


中华人民共和国国家标准

GB/T 25708—2010

球磨机和棒磨机

Ball mill and rod mill



GB/T 25708—2010

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-42425

定价: 18.00 元

2010-12-23 发布

2011-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

6.2.2 出厂检验项目为 4.2.3、4.2.5、4.4.10、4.5.1、4.5.2、4.5.8、4.7。

### 6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品试制定型鉴定或老产品转厂生产时;
- b) 正式生产后,产品结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 正常生产后的定期检验;
- d) 长期停产后恢复生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督检验机构提出型式检验要求时。

6.3.2 型式检验应包括本标准的全部要求。

6.3.3 型式检验应从出厂检验合格的产品中抽取 1 台进行。检验中若不合格,则应加倍抽样进行复检。如复检合格,则判该批产品为合格。如仍有 1 台不合格时,则判该批产品为不合格品。

### 7 标志和使用说明书

7.1 每台磨机均应在明显而适当的位置固定产品标牌。标牌应符合 GB/T 13306 的规定,并应标明下列内容:

- a) 制造厂名称及地址;
- b) 产品名称及型号;
- c) 主要技术参数;
- d) 产品执行标准编号;
- e) 制造日期与出厂编号。

7.2 磨机的使用说明书应符合 GB/T 9969 的规定。

7.3 磨机的包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

### 8 包装、运输和贮存

8.1 磨机的包装应符合 JB/T 5000.13 的规定。

8.2 磨机分为封闭包装、裸装和捆装等。箱装时零、部件在箱内应固定牢固。

8.3 磨机外露加工表面应进行防腐处理,并用油纸或塑料薄膜包扎,防腐期不应少于 1 年。

8.4 封闭包装箱外壁上应有明显的文字标记,并符合 7.3 的规定,其内容包括:

- a) 收货站及收货单位名称;
- b) 发货站及发货单位名称;
- c) 合同号及产品名称、型号;
- d) 毛重、净重、箱号及外形尺寸;
- e) 起吊作业标志和储运图示标志。

8.5 裸装时应在明显位置有文字标记,并符合 7.3 的规定。

8.6 随机附带下列技术文件:

- a) 产品质量合格证明文件;
- b) 产品使用说明书;
- c) 装箱清单及成套发货明细表;
- d) 安装总装配图、安装基础图及安装部件图;
- e) 易损件目录。

8.7 磨机在运输时应具有防止变形挤坏的安全措施。

8.8 磨机的包装应符合应符合陆路或水路运输要求。

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
球 磨 机 和 棒 磨 机  
GB/T 25708—2010

\*

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 1 字数 24 千字

2011 年 5 月第一版 2011 年 5 月第一次印刷

\*

书号:155066·1-42425 定价 18.00 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

$\Delta t$ ——齿面温升,单位为摄氏度(°C)。

c) 齿侧间隙:

$$J = J_1 + J_2 \dots\dots\dots (3)$$

式中:

$J$ ——齿侧间隙,单位为毫米(mm)。

齿侧间隙的公差值不应超过 0.25 mm。

4.5.8 筒体直径小于  $\phi 5\ 500$  mm 系列的磨机,大、小齿轮齿面接触斑点,沿齿高方向不应少于 40%,沿齿长方向不应少于 50%;筒体直径大于或等于  $\phi 5\ 500$  mm 系列的磨机,大、小齿轮齿面接触率,沿齿高方向不应少于 50%,沿齿长方向不应少于 70%。

4.5.9 湿式磨机衬板在筒体内部的排列不应构成环形间隙。端衬板与筒体衬板、端衬板与进出料管之间所构成的环形间隙应用木楔(湿法作业)、铁楔或水泥(干法作业)等材料堵塞。衬板与衬板之间的间隙不大于 10 mm。

#### 4.6 电气控制

磨机应提供配套的成套低压电控装置,以完成如下控制功能:

- a) 磨机启动和停机的顺序逻辑控制;
- b) 对主电机、离合器或减速器、润滑站、主轴承、慢速驱动装置以及喷射润滑装置等辅机进行控制、保护和联锁,以实现磨机故障报警或停机,保证磨机连续长期安全工作;
- c) 为配套辅机和控制柜提供电源。

#### 4.7 涂装

设备在包装运输前应对零部件进行涂装,涂装的技术要求和检验应符合 JB/T 5000.12 中的有关规定。

### 5 试验方法

5.1 外观检查用目测进行,应无明显缺陷。

5.2 整机空运转时噪声应按 GB/T 3768 规定的方法测定。

5.3 磨机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 4 h;
- b) 主轴承回油温升、最高回油温度应符合 4.2.3 的规定;
- c) 各润滑点的润滑应正常,无漏油现象;
- d) 噪声应符合 4.2.5 的规定;
- e) 主电动机电流无显著变化。

5.4 负荷运转试验在空负荷合格后进行。在运转前磨机筒体内装入规定最大负荷量的 20%~30% 的钢球(棒)和物料,运转后每隔 30 min 加入 10%,直至满负荷后连续运转 24 h,并应达到:

- a) 磨机应工作平稳,并无异常现象;
- b) 筒体各螺钉孔处、人孔和法兰结合面无渗漏现象;
- c) 主轴承回油温升、最高回油温度应符合 4.2.3 的规定。

### 6 检验规则

#### 6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

#### 6.2 出厂检验

6.2.1 每台磨机应经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂,出厂时应附有证明产品质量合格的文件。

## 前 言

本标准自实施之日起,原 JB/T 1406—2002《球磨机和棒磨机》废止。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会(SAC/TC 88)归口。

本标准负责起草单位:洛阳矿山机械工程设计研究院有限责任公司。

本标准参加起草单位:沈阳重型机械集团有限责任公司、中信重工机械股份有限公司、济南重工股份有限公司、中钢集团衡阳重机有限公司、山东山矿机械有限公司。

本标准主要起草人:张晓、李春然、王继生、喻晓、高俊昆、周小平、赵恒、杨现利、刘万华、王建华、范永清、王春红。