

JB/T 6990—2010

ICS 73.120
D 94
备案号: 28616—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6990—2010
代替 JB/T 6990—2002

MP 型辊盘式磨煤机

MP Coal mill

中华人民共和国
机械行业标准
MP型辊盘式磨煤机

JB/T 6990—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.75印张·21千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

*

书号: 15111·9736

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 6990—2010

版权专有 侵权必究

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- 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) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 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一台进行。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。如仍有一台不合格时，则判该批产品为不合格品。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 磨煤机应在适当的明显位置上固定产品标牌，标牌型式与尺寸应符合 GB/T 13306 的规定，标牌应标明下列内容：

- a) 产品型号和名称；
- b) 主要技术参数；
- c) 产品执行标准编号；
- d) 制造厂名称及地址；
- e) 制造日期及出厂编号。

7.2 磨煤机的包装应符合 JB/T 5000.13 的规定。

7.3 磨煤机每件包装箱的储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定，其内容应包括：

- 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、产品名称及型号；
- d) 毛重、净重、箱号及外形尺寸；
- e) 储运图示标志及起吊作业标记。

7.4 磨煤机应根据零部件的类别按装箱单分类包装，外露加工面应涂防锈材料并包扎好。

7.5 磨煤机的包装应能满足陆路和水路运输的要求。

7.6 磨煤机应存放在备有防雨、防潮设施的场所。

7.7 磨煤机在长期保管中应注意不应锈蚀及失效，超过涂装的有效防锈期时应重新涂装。

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 型式与基本参数.....	1
3.1 型式.....	1
3.2 型号表示方法.....	1
3.3 基本参数.....	2
4 技术要求.....	5
4.1 一般要求.....	5
4.2 整机要求.....	5
4.3 主要零部件要求.....	6
4.4 安全要求.....	6
4.5 成套性.....	6
5 试验方法.....	6
6 检验规则.....	7
6.1 检验分类.....	7
6.2 出厂检验.....	7
6.3 型式检验.....	7
7 标志、包装、运输和贮存.....	8
表 1 采用静态分离器的磨煤机基本参数.....	4
表 2 采用动静态分离器的磨煤机基本参数.....	4

4.2.6 进入磨煤机的一次风温度不应高于 400 ℃，分离器出口风温：当粉磨贫煤时，不应高于 110 ℃；当粉磨烟煤时，不应高于 95 ℃；当粉磨褐煤时，不应高于 75 ℃。

4.2.7 磨煤机、电动机及配套设备运行时应平稳，无异常振动。

4.2.8 磨煤机内部结构的设计应不积粉、无死角。

4.2.9 磨煤机各观察门、检查门及翻辊门应密封良好。

4.2.10 磨辊随加载架的摆动应灵活。

4.2.11 加油部位不应渗漏油。

4.2.12 当采用静态分离器时，分离器叶片应调节灵活可靠，并标有开度指示及开关方向。返料挡板也应调整灵活，不应有缝隙。当采用动静态分离器时，分离器旋转叶片的转速在规定范围内的调整应灵敏，各旋转部位的转动也应平稳、灵活、可靠。

4.2.13 磨煤机磨辊装置和分离器驱动装置（采用动静态分离器）应采用机械、空气双重密封，其他密封点可根据系统要求设置。磨煤机密封装置的密封风压力应比磨煤机入口的一次风压力高 2 kPa 以上。

4.2.14 磨煤机废料箱气动（或电动、液动）阀门和磨煤机出口气动速关阀门的阀板移动应灵活、无干涉及卡滞现象。

4.2.15 磨煤机各关节轴承处在现场装配后应转动灵活。

4.2.16 刮板与下架体上平面、喷嘴动静环之间的间隙应符合技术文件的规定。

4.3 主要零部件要求

4.3.1 下架体、中架体、分离器的焊缝质量评定等级按 JB/T 5000.3—2007 的 BS 和 BK 级。

4.3.2 磨辊套、磨盘瓦的硬度为（59~62）HRC。

4.3.3 当采用动静态分离器时，其旋转叶片及其组合件应做静平衡试验，平衡品质等级应符合 GB/T 9239.1—2006 中的 G16 的规定。

4.3.4 辊胎不应进行缺陷补焊或气割；辊胎与轴承座的装配宜采用楔形结构。

4.3.5 除特别注明外，磨煤机一次风喷口采用旋转方式。

4.4 安全要求

4.4.1 磨煤机及减速机空载运行时的噪声声压级不应高于 85 dB（A）。

4.4.2 磨煤机应配有监控联锁保护装置。

4.4.3 在无物料状态下不允许磨煤机以工作转速运转；当使用盘车装置时不允许施加加载力。

4.4.4 磨煤机机体上应设有防爆蒸汽（或惰性气体）接口。

4.4.5 主电动机与减速机之间的联轴器应设有防护罩。

4.4.6 减速机起动时油池油温不应低于 25 ℃，运转时滑动止推轴承油池温度不应高于 70 ℃；磨辊轴承、分离器驱动装置轴承润滑油温度不应高于 90 ℃。

4.5 成套性

4.5.1 磨煤机成套供货范围应包括：磨机本体（包括基础部）、减速机、电动机、液压系统、润滑系统、密封风机、电控装置、慢传装置、梯子走台和检修安装专用工具。具体供货范围按订货合同规定。

4.5.2 随机提供的图样及技术文件。

随磨煤机应至少提供以下图样及技术文件：

- 总装配图、基础图、各部件安装图；
- 产品使用说明书；
- 产品合格证；
- 装箱单。

5 试验方法

5.1 每台磨煤机出厂前都要进行本体试装配，并打印装配标记。

前 言

本标准代替 JB/T 6990—2002《MP 型辊盘式磨煤机》。

本标准与 JB/T 6990—2002 相比，主要变化如下：

——在型式中增加动静态分离器的结构示意图；

——对型号表示方法中的主参数进行了修改；

——在表 1 中取消八种小规格产品，增加五种大规格产品，同时对部分技术参数进行了调整和修改；

——增加表 2，即动静态分离器磨煤机的规格和基本参数；

——对部分技术要求进行了调整和修改，增加了磨煤机机体上应设有防爆蒸汽接口以及磨煤机一次风喷口一般采用旋转方式等要求；

——将“试验方法与检验规则”一章分成“试验方法”和“检验规则”两章，规范了试验方法和检验规则。

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/TC88）归口。

本标准起草单位：沈阳重型机械集团有限责任公司。

本标准主要起草人：张涛、于红旭、于廷伟、吕丹、郭明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

——JB/T 6990—1993，JB/T 6990—2002。