

JB/T 8852—2015

ICS 73.120
D 96
备案号: 49889—2015

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8852—2015
代替 JB/T 8852.1—2004

转筒干燥机 托轮装置

Rotary drum dryer—Wheel device

中华人民共和国
机械行业标准
转筒干燥机 托轮装置
JB/T 8852—2015

*

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

*

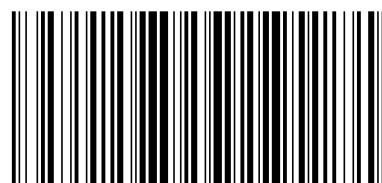
210mm×297mm·0.75 印张·17 千字
2015 年 10 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 15.00 元

*

书号: 15111·12768
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379399
直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 8852—2015

2015-04-30 发布

2015-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- f) 国家质量监督检验机构提出进行型式检验要求。

6.3.2 型式检验应符合本标准的全部要求。

6.3.3 型式检验应从出厂检验合格的产品中随机抽取一台进行。如检验不合格应加倍抽检，若仍不合格则判定型式检验不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 每组托轮装置均应在适当而明显的位置固定产品标牌。标牌应符合 GB/T 13306 的规定，并标明下列内容：

- a) 制造厂名称、地址及商标；
- 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) 出厂编号、制造日期。

7.2 托轮装置的包装应符合 GB/T 13384 的规定以及陆路、水路运输的要求。

7.3 托轮装置的运输、包装、收发货及储运图示标志应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

7.4 包装应牢固可靠，并有防雨、防潮措施。

7.5 外露加工表面应进行防腐、防锈处理，并用油纸或塑料薄膜包扎。

7.6 托轮装置的贮存应符合下列要求：

- a) 在库房或棚下贮存；
- b) 库房或棚下应通风、防雨、防阳光直射；
- c) 不允许码放。

7.7 托轮装置每存放一年应进行一次养护。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 产品分类.....	1
3.1 型式.....	1
3.2 型号.....	1
3.3 基本参数及尺寸.....	3
4 技术要求.....	4
4.1 基本要求.....	4
4.2 结构要求.....	4
4.3 主要零部件要求.....	4
4.4 装配要求.....	5
4.5 涂装要求.....	5
5 试验方法.....	5
6 检验规则.....	5
6.1 检验分类.....	5
6.2 出厂检验.....	5
6.3 型式检验.....	5
7 标志、包装、运输和贮存.....	6

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 8852.1—2004《转筒干燥机 托轮装置》，与JB/T 8852.1—2004相比主要技术变化如下：

- 修改了托轮装置的型号表示方法；
- 增加了对托轮直径为 $\phi 600$ mm的托轮装置的要求；
- 增加了与之配套的转筒干燥机规格；
- 调整了表1的部分参数；
- 补充了轴承部位最高温度限值；
- 规范了试验方法和检验规则；
- 补充了产品贮存要求和贮存期的养护要求。

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：云南冶金昆明重工有限公司。

本标准主要起草人：赵勇、唐炜、杨红梅、宗鸽、黄嘉琳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB D96 004—1988；
- JB/T 8852.1—1999，JB/T 8852.1—2004。

4.3.3 轴承座

4.3.3.1 材料的力学性能不应低于GB/T 9439—2010规定的HT200。

4.3.3.2 轴承座应采用分离结构。

4.3.3.3 中心高应相等，其尺寸极限偏差为 ± 0.1 mm。

4.3.3.4 设有冷却水道的轴承座不应有渗水现象。

4.4 装配要求

4.4.1 每组两托轮外圆距托轮轴承底座的高度差不应大于2 mm。

4.4.2 在托轮装置底座上刻出实际十字中心线，实际十字中心线与设计位置中心线极限偏差不应超过 ± 2 mm。

4.4.3 装配后用手转动托轮及挡轮，应转动灵活，无卡阻现象且无异常响声。

4.4.4 轴承应采用符合GB/T 7324—2010规定的1-3号润滑脂润滑。

4.4.5 轴承部位温升不应超过40℃，最高温度不应超过70℃。

4.5 涂装要求

托轮装置涂装应符合JB/T 5000.12的要求。涂漆表面应均匀、颜色一致，不应有气泡、划痕、漏涂和流挂等缺陷。

5 试验方法

5.1 材料的力学性能按材料证明书或取样在实验室检验。

5.2 硬度按GB/T 231.1的规定检验。

5.3 表面粗糙度用触针式表面粗糙度测量仪进行测量。

5.4 各零部件几何尺寸应按GB/T 3177的规定检验。

5.5 轴承座进行0.3 MPa~0.6 MPa的水压试验，保压时间为15 min，以检验渗漏。

5.6 转筒干燥机筒体带动托轮装置连续空运转8 h，用点温计检验滚动轴承温升和最高温度。

6 检验规则

6.1 检验分类

托轮装置的检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 托轮装置须经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂，出厂时应附有产品质量合格证。

6.2.2 出厂检验应符合4.3.3.3、4.3.3.4、4.4.1、4.4.2、4.4.3、4.4.5和4.5的规定。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时，托轮装置应进行型式检验：

- a) 新产品试制或老产品转厂生产；
- b) 正式生产后，如结构、材料或工艺有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 正常生产时，每三年进行一次检验；
- d) 停产一年以上恢复生产；