

# JC

## 中华人民共和国建材行业标准

JC 333—91 (96)

---

### 水泥工业用回转窑

1991-10-24 发布

1992-07-01 实施

---

国家建筑材料工业局 发布

## 1 主题内容与适用范围

1.1 本标准规定了水泥熟料煅烧用回转窑(以下简称回转窑)的产品分类、技术要求、试验方法和检验规则等要求。

1.2 本标准适用于直径 2.5~4 m 的各种回转窑。回转窑直径超出上述规格时,也可参照使用。

## 2 引用标准

- GB 321 优先数和优先数系
- GB 699 优质碳素结构钢钢号和一般技术条件
- GB 700 普通碳素结构钢技术条件
- GB 1176 铸造铜合金
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 3274 普通碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板 技术条件
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB 5117 碳钢焊条
- GB 5118 低合金钢焊条
- GB 5675 灰铸铁分级
- GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度
- JC 355 水泥机械产品型号编制方法
- JC 401.2 建材机械用碳钢和低合金钢铸件技术条件
- JC 401.3 建材机械用铸钢件缺陷处理规定
- JC/T 402 水泥机械涂漆防锈技术条件
- JC/T 406 水泥机械包装技术条件
- JB 8 产品标牌
- JB 1130 圆柱齿轮减速器
- JB 1150 压力容器用钢板超声波探伤
- JB 1152 锅炉和钢制压力容器对接焊缝超声波探伤

## 3 产品分类

3.1 产品型号按 JC 355 的规定执行。

3.2 基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

项 目		单 位	参 数 值						
筒体内直径	第一系列	m	2.5		3.0		3.5		4.0
	第二系列			2.8		3.2		3.8	
筒体长度			根据窑型按 GB 321 优先数系列选配						
转 速	主传动		最高	r/min					
		调速范围	—						
	辅助传动		r/h	2.5~15					
斜 度		%	3~4						
挡轮型式		—	机械			机械或液压			

#### 4 技术要求

##### 4.1 基本要求

4.1.1 回转窑应符合本标准的要求,并按照国家规定程序批准的图样和技术文件制造。凡本标准、图样和技术文件未规定的技术要求,按建材、机械行业等有关通用技术规定执行。

4.1.2 图样上未注公差尺寸的极限偏差应符合 GB 1804 的规定;机械加工表面按 IT 13 级要求,型钢焊接件非机械加工表面按 IT 16 级要求制造。

4.1.3 未注形位公差的配合表面的圆度和圆柱度公差为直径尺寸公差值之半。

4.1.4 如有特殊要求,用户与制造厂商定。

##### 4.2 主要零部件要求

###### 4.2.1 筒体

4.2.1.1 材料应不低于 GB 700 有关 A3 五项机械性能( $\sigma_s$ 、 $\sigma_b$ 、 $\delta\%$ 、 $a_k$  和冷弯试验)的规定。

4.2.1.2 钢板表面质量应符合 GB 3274 的规定。对于厚度 38 mm 和 38 mm 以上的钢板,或轧制宽度超过 1900 mm 的钢板,下料前应对成材边缘宽度为 60 mm 的区域内进行超声波探伤检查,不得有裂纹、分层等缺陷,其评定标准按 JB 1150 中的 I 级执行。

4.2.1.3 当筒体段节沿环向拼板时,每个段节上的纵焊缝条数,对筒体直径大于 3 m 的不得多于 3 条,直径 3 m 和小于 3 m 的不得多于 2 条。最短拼板弧长不得小于 1/4 周长。

4.2.1.4 筒体段节的最短长度不应小于 1 m。一跨内长度接近于 1 m 的段节不得多于一节,并宜将其布置在该跨的中间部位。

4.2.1.5 各相邻段节的纵向焊缝应相互错开,错开距离不得小于 800 mm。

4.2.1.6 焊缝对口错边量  $b_1$  不得大于 1.5 mm,  $b_2$  不得大于 2 mm(图 1)。

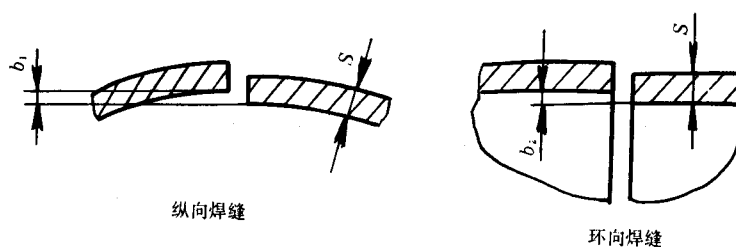


图 1

4.2.1.7 段节两端面偏差:在制造厂内小段节  $f$  不得大于 2 mm,出厂大段节  $f$  不得大于 1 mm(图 2)。