

ICS 91-110
Q 92
备案号:34367-2012

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 845—2011
代替 JC/T 845—1999

水泥工业用辊压机

Roller press for cement industry

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草；

本标准代替 JC/T 845—1999《水泥工业用辊压机》。与 JC/T 845—1999 相比，主要技术内容变化如下：

——增加并调整了规范性引用文件的最新版本(见第 2 章，1999 年版的第 2 章)；

——增加了已经应用的辊压机规格(见第 3 章)；

——扩大了辊压机零部件的选材范围(见 4.2.3.2)。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由国家建筑材料工业机械标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：天津水泥工业设计研究院有限公司、合肥水泥研究设计院、中信重型机械公司、中天仕名(徐州)重型机械有限公司、江苏海建股份有限公司、中材国际工程股份有限公司南京水泥工业设计研究院、成都利君实业股份有限公司、郑州机械研究所、湖北巨鲸传动机械有限公司、江苏鹏飞集团股份有限公司、江苏科行科技集团有限公司。

本标准主要起草人：赵怡德、靖运忠、马秀宽、胡俊亚、张光宇、杨平、刘刚、景国泉、徐智平、魏建军、肖北平、许友娟、刘怀平。

本标准于 1999 年 6 月首次发布，本次为第一次修订。

水泥工业用辊压机

1 范围

标准规定了水泥工业用辊压机(以下简称辊压机)的产品规格、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于水泥工业用辊压机。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 699—1999 优质碳素结构钢
- GB/T 700—2006 碳素结构钢
- GB/T 1184—2000 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性 and 角度尺寸的公差
- GB/T 3077—1999 合金结构钢
- GB/T 3098.1—2000 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- GB/T 3098.2—2000 紧固件机械性能螺母 粗牙螺纹
- GB/T 3639—2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管
- GB/T 11345—1989 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级
- GB/T 11352—2009 一般工程用铸钢铸件
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 19804—2005 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差
- JB/T 1271—2002 交、直流电机轴锻件技术条件
- JC/T 402—2006 水泥机械涂漆防锈技术条件
- JC/T 406—2006 水泥机械包装技术条件
- JC/T 532—2007 建材机械钢焊接件通用技术条件

3 产品规格

3.1 规格及基本参数

- 3.1.1 辊子直径为1000 mm以上(含1000 mm),且为200 mm的倍数。
- 3.1.2 辊子宽度为400 mm以上(含400 mm),且为50 mm的倍数。
- 3.1.3 辊压机投影压力(4~7)MPa;水泥预粉磨系统取中、高值;其他取中、低值。投影压力——液压油缸提供的总力/辊径×辊宽。
- 3.1.4 辊压机规格及基本参数见表1。