

# YB

## 中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 073—1995

---

### 烧 结 台 车 技 术 条 件

1995-04-24 发布

1995-10-01 实施

---

中华人民共和国冶金工业部 发布

## 烧 结 台 车 技 术 条 件

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了烧结台车中的主要部件车体(箱体)、栏板、隔热件、篦条、车轮和烧结台车组装等技术要求试验方法、检验规则、标志、包装及贮运。

本标准适用于烧结机用的烧结台车。

### 2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 228 金属拉力试验法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 1031 表面粗糙度参数及其数值
- GB 1348 球墨铸铁件
- GB 1800~1804 公差与配合
- GB 6060.1 表面粗糙度比较样块、铸造表面
- GB 6414 铸件尺寸公差
- GB 9437 耐热铸铁件
- GB 9441 球墨铸铁金相检验
- GB/T 11351—89 铸件重量公差
- GB/T 12762—91 鼓风烧结机
- YB/T 036.3—92 冶金设备制造通用技术条件 铸钢件
- YB/T 036.7—92 冶金设备制造通用技术条件 锻件
- YB/T 036.18—92 冶金设备制造通用技术条件 装配
- YB/T 036.19—92 冶金设备制造通用技术条件 涂装
- YB/T 036.21—92 冶金设备制造通用技术条件 包装

### 3 技术要求

- 3.1 烧结台车应符合本标准要求,并按规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 3.2 材质应符合表1的规定,如有特殊要求时,由供需双方商定。

表 1

部件名称	材 质	牌 号
车体 (箱体)	球墨铸铁	QT 500-7
	铸 钢	ZG 270-500
栏板、隔热件	球墨铸铁	QT 450-10; RQTSi5
篦 条	耐热球墨铸铁	RQTSi5.5; RQTAI4Si4; RQTAI4Si4Mo
	铬系铸铁	RTCr16; RTCr16VTi; RTCr26; RTCr26Ni
车 轮	铸 钢	ZG270-500
	锻 钢	45

3.3 篦条的化学成分符合表 2 要求。

表 2

篦条 分类	牌 号	化学成分, %												
		C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	V	Ti	RE	Mg	Al
耐 热 球 墨 铁 篦 条	RQTSi5.5	2.4 ~3.2	5.0 ~6.0	≤0.70	≤0.03	≤0.10	—	—	—	—	—	0.02 ~0.05	0.03 ~0.08	—
	RQTAI4Si4	2.5 ~3.0	3.5 ~4.5	≤0.50	≤0.02	≤0.10	—	—	—	—	—	0.02 ~0.05	0.03 ~0.06	3.5 ~4.5
	RQTAI4Si4Mo	2.5 ~3.0	3.5 ~4.5	≤0.50	≤0.02	≤0.10	—	—	0.15 ~0.50	—	—	0.02 ~0.05	0.03 ~0.06	3.5 ~4.5
耐 热 铬 系 铸 铁 篦 条	RTCr16	1.0 ~2.4	1.5 ~2.5	≤0.80	≤0.04	≤0.08	15.0 ~18.0	—	—	—	—	—	—	—
	RTCr16VTi	1.6 ~2.2	1.3 ~2.0	0.50 ~1.00	≤0.04	≤0.08	15.0 ~18.0	—	—	0.1 ~0.4	0.2 (加入)	—	—	—
	RTCr26	0.8 ~1.6	0.6 ~1.6	0.70 ~1.20	≤0.04	≤0.04	24.0 ~28.0	—	—	—	—	—	—	—
	RTCr26Ni	1.4 ~2.0	1.0 ~1.4	0.70 ~1.00	≤0.03	≤0.03	25.0 ~28.0	0.8 ~1.2	—	—	—	—	—	—

注: 根据篦条的使用条件 RTCr16 的化学成分不执行 GB 9437。

3.4 力学性能及金相组织符合表 3 要求。