

团 体 标 准

T/CFA 020102048 — 2022

自磨机和半自磨机 铸造衬板 技术条件

Autogenous mill and semi autogenous mill—

Technical conditions for casting lining plate

(公告稿)

2022-11-15 发布

2023-02-15 实施

中 国 铸 造 协 会 发 布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 牌号和代号	2
5 技术要求	3
6 试验方法	7
7 检验规则	8
8 标志、合格证、包装、运输和贮存	9
附录 A (规范性) 自磨机和半自磨机铸造衬板金相组织和力学性能检验补充要求	10
附录 B (资料性) 自磨机和半自磨机铸造衬板装配尺寸极限偏差与形状公差	12
表 1 采用耐磨奥氏体锰钢和耐磨钢制造的自磨机衬板牌号及其化学成分	3
表 2 采用耐磨奥氏体锰钢和耐磨钢制造的半自磨机衬板牌号及其化学成分	4
表 3 采用耐磨奥氏体锰钢和耐磨钢制造的自磨机衬板硬度和冲击吸收能量	5
表 4 采用耐磨奥氏体锰钢和耐磨钢制造的半自磨机衬板硬度和冲击吸收能量	5
表 A.1 耐磨奥氏体锰钢和贝氏体耐磨钢拉伸性能	10
表 B.1 自磨机和半自磨机铸造衬板铸孔和槽尺寸极限偏差	12
表 B.2 自磨机和半自磨机铸造衬板装配孔距尺寸极限偏差	12
表 B.3 自磨机和半自磨机铸造衬板直线度和平面度公差	12