

ICS 91.110
Q 92
备案号:30056-2011

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 580—2010
代替JC/T 580—1995

水泥振动筛

Cement vibrating screen

2010-11-22 发布

2011-03-01 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。

本标准自实施之日起代替JC/T 580—1995《水泥振动筛》。

本标准与JC/T 580—1995相比,增加了如下内容:

- 增加了水泥振动筛的规格;
- 增加了对偏心重锤的加工要求;
- 增加了对偏心轴的加工要求;
- 增加了振动筛的装配要求。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

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。

本标准负责起草单位:湖北哈福机械有限责任公司、天津水泥工业设计研究院有限公司、无锡哈佛水泥机械有限公司、建筑材料工业技术监督研究中心等。

本标准主要起草人:张军、陈崇光、邓军、沈生根、裴建忠、甘向晨。

本标准的历次版本发布情况为:

- JC/T 580—1987;
- JC/T 580—1995。

水泥振动筛

1 范围

本标准规定了水泥振动筛的型式、型号与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于水泥振动筛(以下简称振动筛)。

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 1804—2000 一般公差 未注公差的线性 and 角度尺寸的公差

GB/T 3768 声学、声压法测定噪声源声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法

GB/T 5330 工业用金属丝编织方孔筛网

GB/T 13306 标牌

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

JC 532—2007 建材机械钢焊接件通用技术条件

3 型式、型号与基本参数

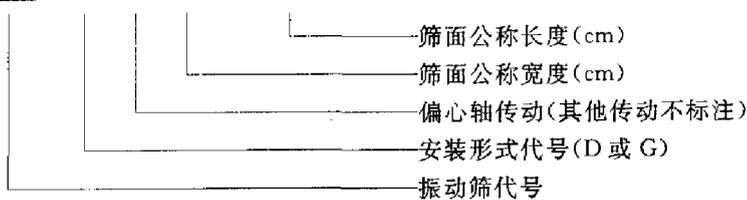
3.1 型式

按安装形式分为落地式(代号:D)和悬挂式(代号:G)两种。

3.2 型号

型号表示方法规定如下:

S Z □ e □ × □



3.3 标记示例

筛面宽 1000 mm、长 2500 mm、落地式水泥振动筛:

水泥振动筛 SZD 100×250 JC/T 580—2010

3.4 基本参数

基本参数见表 1。

表 1 基本参数

参数名称		单位	型 号											
			SZD	SZG	SZD	SZG	SZD	SZG	SZD	SZG	SZDe	SZGe		
			50×100		80×125		100×200		100×250		120×300		120×300	
				数 值										
筛面 公称尺寸	宽 度	mm	500		800		1 000		1 000		1 200		1 200	
	长 度		1 000		1 250		2 000		2 500		3 000		3 000	
处理能力		t/h	20		35		80		120		160		200	
筛 子	振动频率	Hz	20~35											
	振 幅	mm	3~4											
	网孔 基本尺寸		4.00											
	钢丝直径		1.25											
筛面倾角	(°)		6											

4 技术要求

4.1 基本要求

- 4.1.1 产品应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。凡本标准、图样和技术文件未规定的技术要求均按国家标准、建材和机电行业有关通用技术文件的规定执行。
- 4.1.2 机械加工部位未注公差线性尺寸的线性 and 角度尺寸的公差按GB/T 1804—2000中的m级。
- 4.1.3 钢焊接件应符合JC 532—2007的规定。其中焊接接头的表面质量为Ⅱ级,尺寸允许偏差为B级。
- 4.1.4 偏心重锤必须配对加工,成对的偏心重锤外形尺寸必须一致,保证形位公差。
- 4.1.5 偏心轴两端键槽中心线偏差不大于0.020 mm。

4.2 整机技术性能要求

- 4.2.1 产品的基本参数应符合3.4的要求。
- 4.2.2 筛面应平整,不得起翘。其中钢丝网应符合GB 5330的有关规定。
- 4.2.3 筛箱体的支承压缩弹簧中心线与设备的垂直夹角偏差应不大于±2.5°。
- 4.2.4 产品的运行噪声应不大于85 dB(A)。
- 4.2.5 除易损件外,整机工作运行寿命40 000 h。

4.3 装配要求

- 4.3.1 所有零件必须经检验合格,外购件、外协件必须具有质量合格证明文件或经制造厂检验部门验收合格,方可进行装配。
- 4.3.2 筛网应张紧并与支承件贴服,其内部连接间隙应不大于1.5 mm。
- 4.3.3 筛箱体应严密无泄漏。

4.4 安装要求

- 4.4.1 振动筛安装基础应牢固。
- 4.4.2 振动筛与各连接管道之间应为软连接,其间距应不小于50 mm。

- 4.5 涂漆防锈要求应符合JC/T 402中的规定。

4.6 试运转要求

4.6.1 空载试运转

- a) 振动频率和振幅符合 3.4 条表 1 中的规定；
- b) 润滑管路畅通无阻,无泄漏现象；
- c) 轴承温升不高于 25℃,最高温度不得大于 40℃；
- d) 各处螺栓不应有松动现象；

4.6.2 负载试运转

- a) 符合 4.6.1 中 a) 和 c) 两项的规定；
- b) 润滑管路畅通无阻,无泄漏现象；
- c) 轴承温升不高于 40℃,最高温度不得大于 75℃；
- d) 电动机电流无不正常的波动现象；
- e) 处理能力达到 3.4 条表 1 中的规定；
- f) 大于 2.5 mm 的杂物应由出渣口排出,水泥应由输出口排出。不应有窜料现象。

5 试验方法

5.1 空载试运转

5.1.1 试运转条件:整机组装合格。

5.1.2 测试方法:

- a) 空载试运转连续 2 h；
- b) 振动频率用振动频率测试仪进行测定；
- c) 振幅用振幅测试纸或振幅仪测试；
- d) 噪声应按 GB/T 3768 规定进行检测。

5.2 负载试运转

5.2.1 试运转条件:空载试运转合格;系统安装合格。

5.2.2 测试方法:

- a) 负载试运转连续 4 h；
- b) 振幅用振幅测试纸或振幅仪测试；
- c) 按 1 min 产量进行测量。

6 检验规则

6.1 产品应经制造厂检验部门逐台检验合格,并附有产品质量合格证书,方可出厂。

6.2 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.3 出厂检验

产品出厂前应完成 4.1、4.2.2、4.2.3、4.3、4.5、4.6.1、7.1 和 7.2 条的检验。

6.4 型式检验

在下列情况之一时,应按标准中规定的全部技术要求进行型式检验:

- a) 新产品或者老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时；
- c) 正常生产每两年不少于一次；
- d) 停产一年后,恢复生产时；
- e) 国家质量技术监督部门提出进行型式检验的要求时。

6.5 判定规则

6.5.1 出厂检验项目按本标准 6.3 规定的项目进行检验,检验合格判定该台产品为合格;检验不合格

判定该台产品为不合格。

6.5.2 型式检验项目按本标准 6.4 的规定进行检验,在出厂检验合格的产品中抽取一台,检验合格判定该批产品合格;检验不合格,允许加倍抽检,如复检合格,则判定该批产品合格,如仍有不合格时,则判定该批产品为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品应在适当而明显的部位固定标牌,其型式与尺寸应符合 GB/T 13306 的规定,并标明下列内容:

- a) 产品名称、型号及标准代号;
- b) 主要技术参数;
- c) 制造厂名称;
- d) 出厂编号;
- e) 商标;
- f) 出厂日期。

7.2 产品包装和随机文件应符合 JC/T 406 的规定,并适应陆路、水路等运输的要求。

7.3 产品在贮存中应妥善保管,防止锈蚀、变形和损坏。
