

ICS 73.120
D 96
备案号:26898—2010

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 1095—2008

煤用复合式干法分选机

Compound dry cleaning machine for coal

2009-12-11 发布

2010-07-01 实施

国家安全生产监督管理总局 发布

前 言

本标准由中国煤炭工业协会科技发展部提出。

本标准由煤炭行业煤矿专用设备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：煤炭科学研究总院唐山研究院。

本标准主要起草人：卢连永、石燕峰、徐永生、薛守军。

煤用复合式干法分选机

1 范围

本标准规定了煤用复合式干法分选机(以下简称分选机)的型式与基本参数、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于分选 75 mm~6 mm 煤用复合式干法分选机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值(GB/T 1184—1996,eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差(GB/T 1804—2000,eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 3768—1996 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(eqv ISO 3746:1995)

GB/T 12469—1990 焊接质量保证 钢熔化焊接头的要求和缺陷分级(neq DIN 8563 T3:1979)

GB/T 13306 标牌

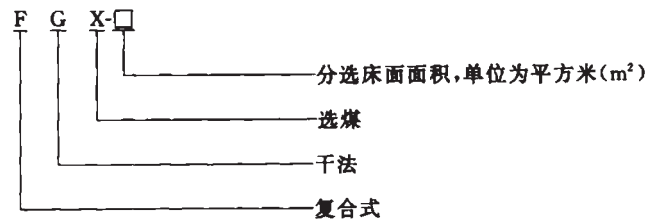
3 型式与基本参数

3.1 型式

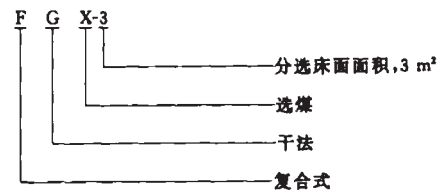
分选机的分选槽和振动器为悬挂式,风室与分选槽软连接连通。

3.2 型号

分选机的型号编制如下:



示例:



3.3 基本参数

分选机的基本参数见表 1、表 2。

表 1

序 号	参数名称	数 值
1	入料外在水分, %	≤ 7
2	不完善度 I	< 0.15
3	入料粒度, mm	50~6, 75~6
4	处理量, t/(h·m ²)	标定处理能力 $\pm 10\%$

表 2

序号	基本参数	型 号 规 格					
		FGX-1	FGX-2	FGX-3	FGX-6	FGX-9	FGX-12
1	分选面积, m ²	1	2	3	6	9	12
2	入料粒度, mm	50~6	50~6	50~6	75~6	75~6	75~6
3	入料外在水分, %	≤ 7	≤ 7	≤ 7	≤ 7	≤ 7	≤ 7
4	处理能力, t/h	8~10	15~20	25~30	50~60	80~90	100~120
5	数量效率, %	> 90	> 90	> 90	> 90	> 90	> 90
6	系统功率, kW	26	50	80	180	245	295
7	系统外形尺寸 mm×mm×mm	6 100×	7 580×	10 500×	13 380×	16 500×	16 500×
		4 050×	7 600×	9 250×	10 200×	11 500×	13 600×
		6 300	7 650	7 960	10 060	9 600	10 050

4 要求

4.1 基本要求

- 4.1.1 产品应符合本标准的规定,并按照规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.1.2 凡本标准未予规定的一般技术要求,应符合有关国家标准和行业标准的规定。
- 4.1.3 原材料、外购件应符合国家有关标准的规定,并有制造厂质量检验部门的合格证。

4.2 整机性能要求

- 4.2.1 分选槽床面的平面度按 GB/T 1184 的规定检测,偏差应不大于 2 mm/m²。
- 4.2.2 分选槽床面与激振器底面的夹角按 GB/T 1804 的规定检测,偏差应不大于 1°。
- 4.2.3 分选槽上钢板床面与橡胶床面应粘接牢固,不能有鼓泡和脱胶。
- 4.2.4 结构件焊接质量应符合 GB/T 12469—1990 的缺陷分级Ⅲ级要求。
- 4.2.5 下部风室及风管不得漏风。
- 4.2.6 振动振幅差值不大于 2 mm,横向摆动应不大于 2 mm。
- 4.2.7 分选槽角度应调整灵活,吊挂装置留有调整余量。
- 4.2.8 空负荷运转时噪声应不大于 85 dB(A)。
- 4.2.9 振次偏差应不大于 $\pm 2.5\%$ 。
- 4.2.10 分选槽床面应紧固在槽体上,不得有二次振动。
- 4.2.11 对称点弹簧静压缩高度偏差应不大于 2 mm。
- 4.2.12 产品在正常工作情况下,物料应无跑偏和撒出侧板现象。

4.3 外观要求

涂漆颜色表面不允许有不均匀、裂纹、脱皮、气泡和流痕等缺陷。

5 试验方法

- 5.1 用水平仪测分选槽床面的平面度。
- 5.2 用常规量具测定分选槽床面与激振器底面的夹角。
- 5.3 振次用测转仪测量。
- 5.4 振幅用误差小于5%的测振仪测量。
- 5.5 噪声按 GB/T 3768—1996 的规定测量。
- 5.6 橡胶床面粘接情况、固定情况、分选槽角度调整、吊挂装置调整余量和外观质量用常规方法检查。
- 5.7 风室与风管的气密性用涂抹法检查。
- 5.8 用钢板尺测量对称点弹簧静压缩偏差。
- 5.9 结构件焊接质量按 GB/T 12469—1990 中第5章的规定检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验两类。

6.2 出厂检验

- 6.2.1 每台产品应经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂,并附有证明产品质量合格的文件。
- 6.2.2 产品出厂检验时,要进行4 h空负荷试车。
- 6.2.3 出厂检验项目见表3。

6.3 型式检验

- 6.3.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:
 - a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型;
 - 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) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
 - d) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时;
 - e) 生产20台进行周期性检验。
- 6.3.2 型式检验台数为一台,从出厂检验合格的产品中抽取,型式检验项目见表3。

表 3

序 号	检 验 项 目	技术要求	试验方法	检 验 种 类	
				出厂检验	型式检验
1	分选槽床面平面度	4.2.1	5.1	√	√
2	分选槽床面与激振器底面夹角	4.2.2	5.2	√	√
3	橡胶床面粘接情况	4.2.3	5.6	√	√
4	结构件焊接质量	4.2.4	5.9	√	√
5	气密性检查	4.2.5	5.7	—	√
6	振幅	4.2.6	5.4	√	√
7	分选槽角度调整、吊挂装置调整余量	4.2.7	5.6	√	√
8	噪声	4.2.8	5.5	√	√
9	振次	4.2.9	5.3	√	√
10	床面固定情况	4.2.10	5.6	√	√

表 3 (续)

序 号	检 验 项 目	技术要求	试验方法	检 验 种 类	
				出厂检验	型式检验
11	对称点弹簧静压缩高度偏差	4.2.11	5.8	√	√
12	外观质量	4.3	5.6	√	√

注：表中“√”表示检验，“—”表示不检验。

6.4 判定规则

出厂检验和型式检验项目全部符合本标准的规定方可判定为合格产品。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 经检验合格的产品应在其机身的明显位置固定产品标牌，标牌的型式和尺寸应符合 GB/T 13306 的规定。

7.2 标牌应标明以下内容：

- a) 产品名称和型号；
- b) 主要技术特征；
- c) 制造厂名称；
- d) 出厂日期和编号。

7.3 产品应拆卸成便于运输的形式发货。

7.4 拆卸之前应将各部件打上装配位置的标记。

7.5 外露加工面和内部加工面均应涂上防锈油，外露管口应用塑料布包扎。

7.6 所有电动机减速器等机电设备应做防雨包装。

7.7 随机文件要用塑料袋封装并放入包装箱内，随机文件应包括以下内容：

- a) 产品合格证书；
- b) 复合式干法分选机安装图；
- c) 安装使用说明书；
- d) 装箱单。

7.8 产品发货包装箱须注明下列内容：

- a) 收货单位名称及其地址；
- b) 产品型号和名称；
- c) 净重、毛重、包装编号、外形尺寸和运输贮存标记；
- d) 制造厂名称，出厂编号和日期。

7.9 产品的包装应能防止运输途中产生变形并便于起吊。

7.10 产品在运输、贮存过程中不得与酸、碱物质接触，不应受剧烈振动、撞击。露天存放时应有防雨措施。

7.11 产品存放一年应进行一次保养。