



中华人民共和国国家标准

GB/T 25705—2010

溢流型球磨机 衬板磨耗

Overflow ball mill—Wear consumption of liner plate

2010-12-23 发布

2011-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会(SAC/TC 88)归口。

本标准负责起草单位:洛阳矿山机械工程设计研究院有限责任公司。

本标准参加起草单位:中信重工机械股份有限公司、济南重工股份有限公司。

本标准主要起草人:郭明、张升奇、王建华、杨现利、王业龙、黄嘉琳、王亚东。

溢流型球磨机 衬板磨耗

1 范围

本标准规定了溢流型球磨机衬板磨耗的术语和定义、技术要求、试验方法、衬板磨耗的评定及磨耗等级标注。

本标准适用于溢流型球磨机(以下简称磨机)。

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 7679.5 矿山机械术语 第5部分:破碎粉磨设备

GB/T 25708 球磨机和棒磨机

3 术语和定义

GB/T 7679.5 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

标准工况 normal regime

被磨物料为給料粒度不大于 12.5 mm、通筛率不小于 80%,排料粒度不大于 0.075 mm、通筛率不小于 80% 的物料;该物料的功指数为 13 kW·h/t,普氏硬度 $f=8\sim 12$;磨机工作情况为连续进料。

3.2

衬板磨耗 wear consumption of liner plate

磨机在规定的标准工况下,每处理 1 t 物料整台设备衬板的磨损量,以 g/t 表示。

3.3

节材降耗评价值 value of reducing of wear consumption and economy of material

达到节材降耗产品要求的衬板磨耗值。

4 技术要求

4.1 磨机的设计、制造和质量应符合 GB/T 25708 的规定。

4.2 衬板在保障安全与使用可靠的前提下,应从预定使用、材料选择和结构设计等方面降低材料磨损。

4.3 磨机衬板磨耗(平均值)各等级的指标值不应超过表 1 的规定。

表 1

项 目	磨耗等级		
	1	2	3
衬板磨耗/(g/t)	80	100	125
注:衬板磨耗等级分为 1 级、2 级、3 级,3 级为基本级,2 级为节材降耗评价值,1 级要求最高。			

5 试验方法

5.1 已知一套新衬板质量,称量一套失效衬板质量,通过式(1)计算衬板磨耗(平均值) M :