



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25704—2010

---

## 溢流型球磨机 金属单耗

Overflow ball mill—Specific metal consumption

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、沈阳重型机械集团有限责任公司、济南重工股份有限公司。

本标准主要起草人:王继生、黄嘉琳、李春然、王建华、杨现利、常喜德、王业龙、张升奇、郭明。

## 溢流型球磨机 金属单耗

### 1 范围

本标准规定了溢流型球磨机金属单耗的术语和定义、技术要求、试验方法、磨机金属单耗的评定及金属单耗等级标注。

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适用于本标准。

#### 3.1

**标准工况 normal regime**

被磨物料为给料粒度不大于 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

**金属单耗 specific metal consumption**

在规定的标准工况条件下,磨机的质量与处理能力之比,以 t/(t/h)表示。

#### 3.3

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

以金属单耗值为基础,判断磨机是否达到节材降耗产品要求。

### 4 技术要求

4.1 本标准所适用的磨机应符合 GB/T 25708 的要求。

4.2 磨机寿命期内,在保障安全与使用可靠的前提下,应通过设计降低金属材料消耗。磨机主要零件的使用寿命应符合表 1 的规定。

表 1

主要零件名称	寿命指标/h
传动小齿轮	16 000
传动大齿圈	56 000
筒体	160 000
主轴瓦	32 000