

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.18—92

冶金设备制造通用技术条件 装 配

1992-12-05 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冶金设备装配的一般要求。如有特殊要求,应在图样或专用技术文件中注明。
本标准适用于冶金设备(包括矿山、冶炼、轧钢、环保等)制造现场的装配。

2 引用标准

- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1957 光滑极限量规
- GB 3177 光滑工件尺寸的检验

3 一般要求

- 3.1 机器、部件或组件的装配必须符合图样和技术文件的规定,并符合本标准要求。
- 3.2 装配的机件必须是经过技术检验部门检验的合格件,外购件必须具备合格证。在装配前应对机件的主要几何尺寸、配合公差进行复查,确认无误方可装配。
- 3.3 装配前必须对机件表面的锐边、尖角倒钝、铁屑、油污、锈斑等脏物清除、清洗干净,并做防锈处理。对有配合要求的表面涂以清洁的润滑油。
- 3.4 对有清洁度要求的零部件按有关标准执行。
- 3.5 零件的配合表面及摩擦表面不应有损伤。
- 3.6 装配前各油槽的边缘应修整成光滑的圆角。铲削成的油槽应通过油孔中心。X形油槽在靠近油孔处稍深些,直线油槽的宽度或深度应一致。
- 3.7 必须用合适的紧固工具旋紧螺钉、螺母。紧固后的螺母与螺钉不得损坏。
- 3.8 装配时制做的用于紧固机架、机座和压力容器及压紧法兰的光孔或螺孔,轴线对接触面的垂直度不得低于 GB 1184 9 级。
- 3.9 用螺纹紧固有密封要求的被连接件,应依次对称逐渐紧固,均匀施加旋紧力,确保被连接件不变形,贴合面接触均匀。
- 3.10 螺栓与螺母拧紧后,螺栓应露出螺母 2~4 个螺距。使用双螺母时,先装薄螺母再装厚螺母。
- 3.11 沉头螺钉紧固后,钉头不得高于机件平面。
- 3.12 开口销装入相关件后,其尾部须分开,角度大于 80°。
- 3.13 直径大于 4 mm 的圆锥销与孔应均匀接触,用着色法检查,其接触率不得低于 50%。带螺尾的圆锥销装入相关件后,大端须沉入相关件 1~4 mm。
- 3.14 锥轴与锥孔的配合表面应均匀接触。用着色法检查,其接触率不得低于 70%。
- 3.15 做渗漏试验、气密性试验和强度试验的零部件,必须在涂漆前进行。
- 3.16 打击装配的零件表面不准有损伤。