

ICS 91-110  
Q 92



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 35168—2017

---

## 水泥工业用辊压机

Roller press for cement industry

2017-12-29 发布

2018-11-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国建筑材料联合会提出。

本标准由全国建材装备标准化技术委员会(SAC/TC 465)归口。

本标准负责起草单位：中材装备集团有限公司、中建材(合肥)粉体科技装备有限公司。

本标准参加起草单位：成都利君实业股份有限公司、江苏海建股份有限公司、江苏鹏飞集团股份有限公司、盐城工学院、江苏恒远国际工程有限公司、中信重工机械股份有限公司、上海新建重型机械有限公司、中国建材机械工业协会、郑州机械研究所、安徽省凤形耐磨材料股份有限公司。

本标准主要起草人：许芬、李洪双、张胜泉、包玮、王玉敏、胡俊亚、徐智平、邓四文、于旺江、李晓平、刘平成、金鹏、张光宇、史韶光、魏建军、陈晓。

# 水泥工业用辊压机

## 1 范围

本标准规定了水泥工业用辊压机(以下简称“辊压机”)的术语和定义、型号与基本参数、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于水泥工业用辊压机。其他行业用辊压机可参照执行。

## 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 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)
- GB/T 700—2006 碳素结构钢(ISO 630:1995,NEQ)
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)
- GB/T 1503—2008 铸钢轧辊
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)
- GB/T 1958—2004 产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定
- GB/T 2893(所有部分) 图形符号 安全色和安全标志[ISO 3864(所有部分),MOD]
- GB/T 2970—2016 厚钢板超声波检测方法
- GB/T 3098.1—2010 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(ISO 898-1:2009,MOD)
- GB/T 3098.2—2015 紧固件机械性能 螺母(ISO 898-2:2012,MOD)
- GB/T 3274 碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带(GB/T 3274—2007,ISO 13976:2005,ISO 630:1995,NEQ)
- GB/T 3639 冷拔或冷轧精密无缝钢管
- GB/T 4208—2017 外壳防护等级(IP代码)(IEC 60529:2001,IDT)
- GB/T 5117 非合金钢及细晶粒钢焊条(GB/T 5117—2012,ISO 2560:2009,MOD)
- GB/T 5118 热强钢焊条(GB/T 5118—2012,ISO 3580:2010,MOD)
- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 6402—2008 钢锻件超声检测方法
- GB/T 7233.1—2009 铸钢件 超声检测 第1部分:一般用途铸钢件(ISO 4992-1:2006,MOD)
- GB/T 7251.1 低压成套开关设备和控制设备 第1部分:总则(GB/T 7251.1—2013,IEC 61439-1:2011,IDT)
- GB/T 8074—2008 水泥比表面积测定方法 勃氏法
- GB/T 8110 气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝
- GB/T 8196 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置设计与制造一般要求(GB/T 8196—2003,ISO 14120:2002,MOD)
- GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验(ISO 1940-1:2003,IDT)
- GB/T 11345—2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定(ISO 17640:2010,MOD)