

ICS 73.120  
D 94



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 25709—2010

---

## 自磨机和半自磨机

AG mill and SAG mill

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。

本标准主要起草人:王成伟、喻晓、李春然、王继生、王丽君、郭明、张升奇、郭武刚。

# 自磨机和半自磨机

## 1 范围

本标准规定了自磨机和半自磨机的型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志和使用说明书、包装、运输和贮存。

本标准适用于自磨机和半自磨机(以下简称磨机)。该机主要用于湿法流程中粉磨各种硬度的矿石、岩石和其他适磨物料。

## 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 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 1174—1992 铸造轴承合金(neq ISO 4382-1:1991)
- GB/T 1348 球墨铸铁件(GB/T 1348—2009,ISO 1083:2004,MOD)
- 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 3768 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(GB/T 3768—1996,eqv ISO 3746:1995)
- 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 5226.1—2008,IEC 60204-1:2005,IDT)
- GB/T 5680 高锰钢铸件
- 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 9444—2007 铸钢件磁粉检测(ISO 4986:1992,IDT)
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 10095.1 圆柱齿轮 精度制 第1部分:轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值(GB/T 10095.1—2008,ISO 1328-1:1995,IDT)
- GB/T 10095.2 圆柱齿轮 精度制 第2部分:径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值(GB/T 10095.2—2008,ISO 1328-2:1995,IDT)
- GB/T 13306 标牌
- JB/T 5000.3—2007 重型机械通用技术条件 第3部分:焊接件
- JB/T 5000.4 重型机械通用技术条件 第4部分:铸铁件
- JB/T 5000.6 重型机械通用技术条件 第6部分:铸钢件
- JB/T 5000.8 重型机械通用技术条件 第8部分:锻件
- JB/T 5000.12 重型机械通用技术条件 第12部分:涂装
- JB/T 5000.13 重型机械通用技术条件 第13部分:包装
- JB/T 8853 圆柱齿轮减速器