

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 18—91

铜阳极板圆盘铸锭机技术条件

1991-10-16发布

1992-10-01实施

中国有色金属工业总公司 发布

铜阳极板圆盘铸锭机技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铜阳极板圆盘铸锭机的技术要求、试验方法、检验规则等。
本标准适用于生产铜阳极板的间歇式圆盘铸锭机（以下简称铸锭机）。

2 引用标准

- GB 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- GB 3766 液压系统通用技术条件
- GB 5083 生产设备安全卫生设计总则
- GB 6388 运输包装收发货标志
- GB 7935 液压元件通用技术条件
- SY 1227 普通液压油
- YB 3208 焊接件通用技术条件
- JB 8 产品标牌
- JB 2759 机电产品 包装通用技术条件

3 技术要求

- 3.1 铸锭机应符合本标准的要求，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 3.2 铸锭机的电器设备，传动装置及液压站的工作环境温度为一5 ~ +50℃。
- 3.3 使用性能
 - 3.3.1 转动一个模位的时间不少于10s。
 - 3.3.2 圆盘外缘的平均线速度不大于0.2m/s。
 - 3.3.3 圆盘运行应平稳，停止和起动时无明显冲击现象。
 - 3.3.4 圆盘停位应准确。
- 3.4 铸锭机与自动定量浇注设备及取板机联动操作的要求
 - 3.4.1 必须设有联锁控制，铸锭机应同时具备下列条件才允许起动：
 - a. 浇铸包已复位（浇包口抬起）；
 - b. 对于液压顶锭装置其顶杆已处于落下位置；
 - c. 位于取板模位的铸模内的阳极板已离开铸模。
 - 3.4.2 联动操作应具有自动及手动两种方式。
- 3.5 安全卫生
 - 3.5.1 铸锭机设计应符合GB 5083中的有关规定。
 - 3.5.2 在圆盘上位于喷水冷却区的上方及喷涂铸模模位上方均应设通风罩。
 - 3.5.3 在浇铸时铸模内严禁存水。
 - 3.5.4 当铸锭机采用槽轮机构传动中心支承，圆盘框架为悬臂梁时，在圆盘框架的下方，如图1所示位置设置一段安全梁，且悬臂梁与安全梁之间的间隙应能在5 ~ 20mm之间调整。