



中华人民共和国国家标准

GB/T 33935—2017

立磨 磨盘、磨辊衬板(辊套)修复规范

Vertical roller mill—Repair specifications for liners of the grinding table and liners(roll sheath)of the grinding roller

2017-07-12 发布

2018-02-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
立磨 磨盘、磨辊衬板(辊套)修复规范
GB/T 33935—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年7月第一版

*

书号: 155066 · 1-56923

版权专有 侵权必究

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。

本标准起草单位：中信重工机械股份有限公司、洛阳矿山机械工程设计研究院有限责任公司。

本标准主要起草人：张路明、白金生、屈冬婷、杨现利、苗军克、孟永红、江军、高勋、郭明。

立磨 磨盘、磨辊衬板(辊套)修复规范

1 范围

本标准规定了立磨磨盘、磨辊衬板(辊套)修复的术语和定义、修复技术要求、修复质量检测、包装、运输和贮存。

本标准适用于立磨磨盘、磨辊衬板(辊套)的修复。

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 984 堆焊焊条

GB/T 3375 焊接术语

GB/T 12470 埋弧焊用低合金钢焊丝和焊剂

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 17493 低合金钢药芯焊丝

GB/T 17854 埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂

JB/T 3223 焊接材料质量管理规程

JB/T 5000.3 重型机械通用技术条件 第3部分:焊接件

3 术语和定义

GB/T 3375 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

磨盘衬板 **table liner**

与物料直接接触的磨盘衬板,宜采用符合堆焊耐磨材料结构和高铬铸铁或镍硬铸铁材料。

3.2

磨辊衬板 **roll liner**

与物料直接接触的磨辊衬板,采用高铬铸铁或镍硬铸铁材料,分块结构或整体结构。

3.3

磨辊辊套 **roll sheath**

与物料直接接触的磨辊辊套,采用本体为铸钢件加堆焊耐磨材料的整体结构。

3.4

在线修复 **on-line repair**

在磨盘、磨辊衬板(辊套)不拆出设备本体的情况下,在磨内将衬板或辊套磨损、损坏部位进行修复,使耐磨部件恢复原有尺寸和性能的修复方法。

3.5

离线修复 **off-line repair**

在磨盘、磨辊衬板(辊套)拆出设备本体的情况下,在具有对磨损、损坏部位修复能力的厂家进行修