

ICS 91-110
Q 92



中华人民共和国国家标准

GB/T 35167—2017

水泥立式辊磨机

Vertical roller mill for cement

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、合肥中亚建材装备有限责任公司。

本标准参加起草单位：江苏鹏飞集团股份有限公司、盐城工学院、江苏海建股份有限公司、桂林鸿程矿山设备制造有限责任公司、中国建材机械工业协会、南京西普水泥工程集团有限公司、江苏恒远国际工程有限公司、南京凯盛国际工程有限公司、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：申占民、聂文海、赵剑波、邓小林、叶卫东、王玉敏、丁同华、刘平成、杨平、容北国、王玉荣、陈云、曹酒毓、魏建军、高杰。

水泥立式辊磨机

1 范围

本标准规定了水泥立式辊磨机(以下简称“立式磨”)的术语与定义、产品型号、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于粉磨水泥熟料的立式磨。粉磨矿渣的立式磨可参照本标准执行。

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 755 旋转电机 定额和性能(GB 755—2008,IEC 60034-1:2004,IDT)
- GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口(GB/T 985.1—2008,ISO 9692-1:2003,MOD)
- GB/T 1032 三相异步电动机试验方法(GB/T 1032—2012,IEC 60034-2-1:2007,NEQ)
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(ISO 2768-2:1989,EQV)
- GB/T 1345 水泥细度检验方法 筛析法
- GB/T 1348—2009 球墨铸铁件(ISO 1083:2004,MOD)
- GB/T 1801—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择(ISO 1829:1975,MOD)
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(ISO 2768-1:1989,EQV)
- GB/T 1958 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 3177 产品几何技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验
- GB/T 3639 冷拔或冷轧精密无缝钢管(GB/T 3639—2009,EN 10305-1:2002,MOD)
- GB/T 3766 液压传动系统及其元件的通用规则和安全要求(GB/T 3766—2015,ISO 4413:2010,MOD)
- GB/T 4208—2017 外壳防护等级(IP代码)(IEC 60529:2001,IDT)
- GB/T 6060.2 表面粗糙度比较样块 磨、车、镗、铣、插及刨加工表面(GB/T 6060.2—2006,ISO 2632/1:1985,MOD)
- GB/T 6402—2008 钢锻件超声检测方法(EN 10228-3:1998,EN 10228-4:1999,MOD)
- GB/T 6414—1999 铸件 尺寸公差与机械加工余量(ISO 8062:1994,EQV)
- 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 7932 气动系统 通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998,IDT)
- GB/T 7935 液压元件 通用技术条件