

ВАЛЬЦЫ ДЛЯ КАМНЕВЫДЕЛЕНИЯ И ПОМОЛА КЕРАМИЧЕСКИХ МАСС

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ



Издание официальное

ВАЛЦЫ ДЛЯ КАМНЕВЫДЕЛЕНИЯ И ПОМОЛА КЕРАМИЧЕСКИХ МАСС

Технические условия

ГОСТ
9274 — 81

Rolls for picking out of stones and for crushing of clay masses.
Specifications

ОКП 48 45461000

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на валцы, предназначенные для предварительного (с камневыведением), грубого и тонкого помола керамических масс.

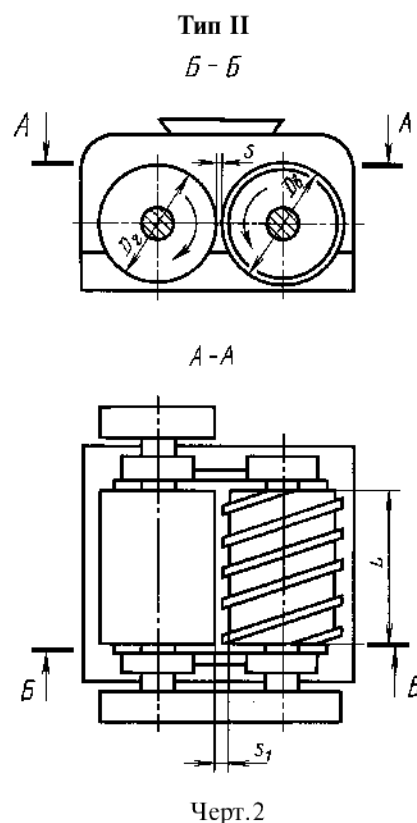
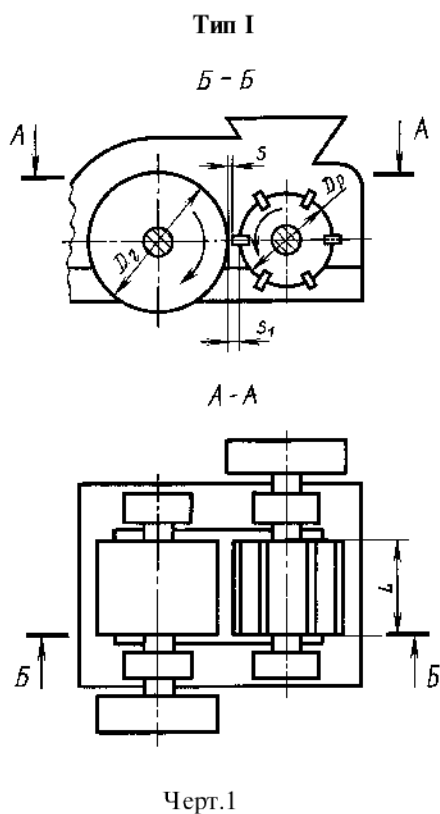
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Валцы подразделяют на следующие типы:

- I — с ребристым и гладким валками;
- II — с винтовым и гладким валками;
- III — с гладкими валками.

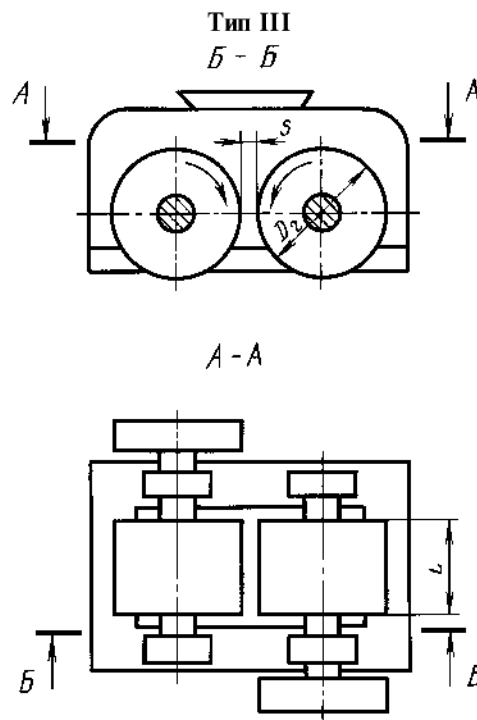
1.2. Основные параметры и размеры валцов типов I и II должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1.



Наименование параметра, размера	Нормы			
	Тип I			Тип II
	Типоразмер 1	Типоразмер 2		
Диаметр валка, мм: гладкого D_r винтового D_b гладкой части ребристого D_p (h14)	— 600	1000	— 560	750 750 —
Длина валка L , мм (h14)	700	800		
Рабочий зазор между валками S , мм: по выступам	2^{+1}			
по впадинам	$10 \pm 0,5$	$16 \pm 1,0$	$25 \pm 1,5$	$10 \pm 0,5$
Размер кусков керамической массы, поступающей в вальцы, мм, не более	100			
Размер выделяемых камней (недробимых включений), мм	30 — 40	40 — 60	80 — 100	40 — 100
Производительность при минимальном зазоре, т/ч, не менее	40	50	110	40
Установленная мощность приводов валков, кВт, не более	45	55	75	55
Удельная масса, кг/(т · ч ⁻¹), не более	120	184	83,5	145
Удельный расход электроэнергии приводов валков, кВт · ч/т, не более	1,12	1,1	0,68	1,37

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Основные параметры и размеры вальцов типа III должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.



Черт.3

Примечание к черт. 1 — 3. Черт. 1 — 3 не определяют конструкцию вальцов.

Наименование параметра, размера		Нормы для типа III					
		Типоразмеры					
		1	2		3	4	
Диаметр валка D_r , мм	номин.	750	1000		1100	1400	
	пред. откл.	h14					
Длина валка L , мм	номин.	800	700	800		1100	900
	пред. откл.	js14	js14	js9	js14	js9	js14
Рабочий зазор между вальцами S , мм	номин.	2,5	2,5	1	2,5	1,2	2
	пред. откл.	+ 0,25	+ 0,25	+ 0,15	+ 0,25	+ 0,15	+ 0,25
Размер кусков керамической массы, поступающей в вальцы, мм, не более		15	15	5	15	5	40
Производительность при минимальном зазоре, т/ч, не менее		55	50	30	50	50	100
Установленная мощность приводов валков, кВт, не более		75	52	135	85	145	250
Удельная масса, кг/(т · ч ⁻¹), не более		90	101	333	206	340	310
Удельный расход электроэнергии приводов валков кВт · ч/т, не более		1,4	1,1	4,5	1,7	2,9	2,5

Примечания к табл. 1 и 2.

1. Удельная масса определена по массе вальцовой клетки, т. е. без учета массы привода, приспособления для восстановления геометрической формы рабочих поверхностей гладких валков, рамы, электрошкафа, насосной станции и ЗИП.

2. Вальцы с зазором до 2 мм предназначены для тонкого помола, с зазором свыше 2 мм — для грубого помола.

3. Допустимое количество примесей твердых (недробимых) включений с пределом прочности на сжатие не более 150 МПа должно быть не более 5 % общего количества керамической массы, поступающей в вальцы типов I и II и 3 % — типа III. Общая доля добавок шамота, песка и примесей твердых (недробимых) включений в керамической массе не должна превышать значений, указанных в п. 2.11.

4. Относительная влажность керамической массы, поступающей в вальцы, должна быть 14 — 22 %.

5. Для вальцов типа III допускается увеличение номинального значения диаметра валка. Сумма номинальных значений диаметров обоих валков может быть увеличена не более чем на 40 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вальцы следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Климатическое исполнение вальцов — УХЛ, категория размещения при эксплуатации 4 по ГОСТ 15150, нижний предел температуры окружающего воздуха при эксплуатации + 5 °С.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.4. Конструкция вальцов должна включать:

съемные бандажки валков;

устройство со съемными ножами (скребками) для очистки поверхностей гладких валков во время работы;

устройство для предохранения вальцов от перегрузок при попадании недробимых материалов.

Должны быть также предусмотрены:

возможность регулирования зазора между вальцами;

возможность установки приспособления для восстановления геометрической формы рабочих поверхностей гладких валков без их демонтажа;

удобство обслуживания и замены быстроизнашивающихся деталей;

возможность контроля зазоров между вальцами.

(Измененная редакция, Изм. № 1).