

ICS 73.120

D96

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9041—1999

吸 附 槽

Adsorber

1999-06-28 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB D96 014—90《吸附槽》进行的修订。修订时，对原标准作了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准自实施之日起，代替 ZB D96 014—90。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：辽源重型机器厂。

本标准参加起草单位：焦作群英机械厂。

本标准主要起草人：孙敏侠、王玉民、黄嘉琳、刘俊逸。

吸 附 槽

代替 ZB D96 014—90

Adsorber

1 范围

本标准规定了吸附槽的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本标准适用于黄金选矿吸附工艺中的吸附槽。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 528—1998	硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
GB/T 531—1992	橡胶邵尔 A 型硬度试验方法
GB/T 1681—1991	硫化橡胶回弹性的测定
GB/T 1689—1998	硫化橡胶耐磨性能的测定（用阿克隆磨耗机）
GB/T 13306—1991	标牌
JB/T 1604—1998	矿山机械 产品型号编制方法
HG/T 2198—1991	硫化橡胶 物理试验方法的一般要求

3 产品分类

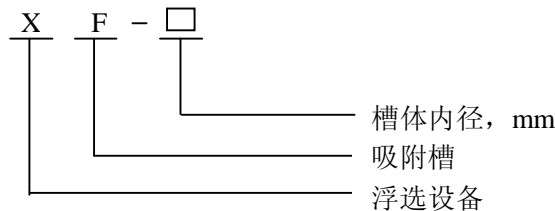
3.1 型式

3.1.1 吸附槽为平底桶型，中心充气，叶轮为浆叶式。

3.1.2 排矿口的位置必须使矿浆经隔炭装置排出。

3.2 型号

型号表示方法应符合 JB/T 1604 的规定。



标记示例：槽体内径为 2500mm，槽体高度为 3150mm，有效容积 13m³ 的吸附槽，标记为：

XF-2500 吸附槽

3.3 基本参数及尺寸

基本参数及尺寸应符合表 1 的规定。

表 1

型 号	槽 体 内 部 尺 寸		有效容积 m ³	电动机功率 kW	机器重量 t
	mm				
	直 径	高 度			
XF-2000	2000	2500	6	2.2	≤2.8
XF-2500	2500	3150	13	2.2	≤3.4
XF-3150	3150	3550	21	3.0	≤5.6
XF-3550	3550	4000	34	4.0	≤6.6
XF-4000	4000	4500	48	4.0	≤8.2
XF-4500	4500	5000	72	5.5	≤10.8
XF-5000	5000	5600	98	5.5	≤14.2

4 技术要求

4.1 吸附槽应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.2 吸附槽在矿浆浓度小于 45%（按重量计）、-0.074mm 粒级含量大于 80%、矿石化重小于 3.2kg/cm³ 的工作条件下，应能可靠工作。

4.3 传动装置

4.3.1 传动平稳、灵活、可靠，按顺时针方向运转（俯视），噪声应小于 80dB（A）。

4.3.2 正常运转时，轴承温升应小于 40℃。

4.3.3 轴承部位及减速器不允许渗、漏油。

4.4 搅拌器

4.4.1 叶片应挂胶。橡胶的物理机械性能应符合表 2 的规定。

表 2

名 称	单 位	数 值
橡胶与金属的粘合强度	N/mm ²	≥2
扯断强度	N/mm ²	15
弹性（冲击）		≥35%
磨 耗	cm ³ /1.61km	≤0.2
硬度（邵尔 A）	度	52~62
耐酸碱系数		≥0.8

4.4.2 叶轮对炭的磨损应小于 0.2%（按重量计）。

4.5 隔炭装置

4.5.1 隔炭装置筛孔尺寸必须小于吸附工艺中所用活性炭的粒度。

4.5.2 隔炭装置应具有足够筛网面积，以保证矿浆流量。

4.5.3 筛网采用不锈钢制造。

- 4.5.4 为保证隔炭装置可靠性，应有防止筛孔堵塞措施。
- 4.6 所有零件必须检验合格，外购件、外协件必须有合格证方可装配。
- 4.7 槽体焊缝要均匀，不允许渗漏。
- 4.8 所有外露金属零件非加工表面应涂底漆和面漆。涂漆应均匀，无脱落、剥落、流痕和裂纹等缺陷。
- 4.9 吸附槽成套供应范围应包括：
 - a) 全套机械部分（包括隔炭装置）；
 - b) 电动机。

5 试验方法

- 5.1 噪声应在距槽体外廓 1m 处用声级计测量。
- 5.2 轴承温升在传动装置空运转 1h 后，用半导体点温计测量。
- 5.3 橡胶的物理机械性能试验试样制备和粘合强度检验应符合 HG/T 2198 的规定；扯断强度应按 GB/T 528 的规定测定；硬度（邵尔 A）应按 GB/T 531 的规定测定；弹性应按 GB/T 1681 的规定测定；阿克隆磨损应按 GB/T 1689 的规定测定。
- 5.4 槽体焊缝应在涂漆前用样板检查，并做透油试验。

6 检验规则

6.1 检验分类

吸附槽分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

- 6.2.1 吸附槽应经制造厂检验部门检验合格后方可出厂，出厂时应有证明产品质量合格的文件。
- 6.2.2 出厂检验应符合 4.3.1、4.3.2、4.7 和 4.8 的要求。4.3.1 噪声只对每年的第一台产品进行测量。每种规格的吸附槽每 10 台至少抽一台进行清水试验 2h。

6.3 型式检验

- 6.3.1 有下列情况之一时，吸附槽应进行型式检验：
 - a) 新产品或老产品转厂生产进行鉴定时；
 - b) 正常生产后，产品结构、材料、工艺有较大改动时；
 - c) 产品长期停产后，恢复生产时；
 - d) 出厂检验的结果与上次检验变化很大时；
 - e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。
- 6.3.2 型式检验项目应包括本标准中的所有要求。

7 标志、包装、运输及贮存

- 7.1 每台吸附槽应在适当而明显位置固定产品标牌。其型式与尺寸应符合 GB/T 13306 的规定，并标明下列内容：
 - a) 制造厂名称、商标；
 - b) 产品名称、型号；
 - c) 主要技术参数；

- d) 出厂编号、制造日期。
 - 7.2 金属零件的外露加工表面应涂防锈油脂，并用油纸或塑料布包扎。
 - 7.3 吸附槽的包装应符合陆路和水路运输要求。解体发运需按槽体图样标注的解体线解体。
 - 7.4 包装箱外壁应有明显的文字标记，内容包括：
 - a) 制造厂名称；
 - b) 产品名称、型号；
 - c) 收货单位、地址；
 - d) 净重、毛重、箱号、外廓尺寸及运输标记。
 - 7.5 衬胶体应在离水源、热源、腐蚀物品 3m 以外的库房内贮存和保管。
 - 7.6 随机附带下列技术文件：
 - a) 产品总图、安装图；
 - b) 产品说明书；
 - c) 产品质量合格证明文件；
 - d) 装箱单。
-

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
吸 附 槽
JB/T 9041—1999

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 10,000
1999年11月第一版 1999年11月第一次印刷
印数 1—500 定价 5.00 元
编号 99—835

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>