УДК 621.926.35:691.43

Настоящий стандарт СЭВ является обязательным в рамках Конвенции о применении стандартов СЭВ

СОВЕТ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ	СТАНДАРТ СЭВ Оборудование для керамической промышленности МЕЛЬНИЦЫ БАРАБАННЫЕ ДЛЯ МОКРОГО ПОМОЛА Основные параметры и технические требования	СТ СЭВ 5177—85 Группа Г45

Настоящий стандарт СЭВ распространяется на барабанные мельницы для мокрого помола, предназначенные для тонкого помола и гомогенизации керамического сырья, и устанавливает основные параметры, технические требования, комплектность, маркировку, упаковку, хранение и правила эксплуатации.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Барабанные мельницы должны изготовляться следующих типоразмеров: 100; 200; 250; 400; 500; 700; 800; 1200; 1300; 1500; 2500; 3200; 4000; 4200; 6300; 8500; 13000; 16000; 20000; 25000 и 30 000.

Примечание. Обозначения типоразмеров построены в зависимости от объема футерованного барабана в кубических дециметрах.

1.2. Основные параметры барабанных мельниц должны соответствовать указанным в таблице.

Утвержден Постоянной Комиссией по
в области стандартизации
Берлин, июль 1985 г.

gost.e-ecolog.ru

Параметр	Значение параметра для мельниц типоразмеров										
	100	200	250	400	500	700	800	1200	1300	1500	2500
1. Объем футерованного барабана, dm^3, ±6 %	100	200	250	400	500	700	800	1200	1300	1500	2500
2. Внутренний диаметр футерованного барабана, mm, ±5 %	500	630	670	800	870	950	1000	1350	1260	1250	1500
3. Частота вращения барабана, min^{-1}, ±5 %	50	42	40	37	35	25,4	32	20,5	22	23	20
4. Мощность электродвигателя привода, kW, не более	1,5	1,5	1,5	2,2	2,2	4	3	5,5	5,5	5,5	7,5
5. Масса загружаемого материала (масса размалываемого материала плюс масса мелющих тел, плюс масса воды), kg, не более	135	270	300	570	750	960	900	1650	1930	2100	1700
6. Масса мельницы с приводом без футеровки и мелющих тел, kg, не более	480	750	710	1090	1650	1500	1880	1960	2970	2250	3480

Продолжение

Параметр	Значение параметров для мельниц типоразмеров									
	3200	4000	4200	6300	8500	13000	16000	20000	25000	30000
1. Объем футерованного барабана, dm^3, ±5 %	3200	4000	4200	6300	8500	13000	16000	20000	25000	30000
2 Внутренний диаметр футерованного барабана, mm, ±5%	1600	1750	1700	2000	2350	2400	2500	3000	3000	3000
3. Частота вращения барабана, min^{-1}, ±5%	18	18	18	16	14	15	13 16,5	11	11	11
4. Мощность электродвигателя привода, kW, не более*	11	13	13	18,5	22	40	45/2,2	56/3	75/4	122/4
5. Масса загружаемого материала (масса размалываемого материала плюс масса мелющих тел, плюс масса воды), kg, не более	5100	4800	8600	9000	12300	20000	29000	37000	46000	56000
6. Масса мельницы с приводом без футеровки и мелющих тел, kg, не более	4000	3500	8940	8600	16720	13000	16600	21500	26850	30300

* Данные в знаменателе — мощность вспомогательного привода.

1.3. Пример условного обозначения барабанной мельницы с объемом футерованного барабана 6300 dm^3:

Мельница 6300 СТ СЭВ 5177—85

1.4. Пояснения понятий, применяемых в настоящем стандарте СЭВ, приведены в информационном приложении.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Конструкция барабанной мельницы должна обеспечивать тонкий помол мокрого керамического сырья, не загрязняя его при этом чугуном или другими примесями, вызывающими нежелательную окраску конечного продукта.

2.2. Барабанные мельницы должны быть оборудованы приспособлением для слива конечного продукта под давлением и без давления.

2.3. Конструкция барабанной мельницы должна обеспечивать удобную и быструю замену быстроизнашивающихся деталей.

2.4. Барабанные мельницы типоразмеров от 100 до 400 изготовляются с плоскими боковыми стенками, барабанные мельницы типоразмеров свыше 400 — с плоскими или выпуклыми боковыми стенками.

2.5. Места смазки должны быть легко доступными и защищенными от загрязнений. Расположение масленок и смазочных отверстий должно быть обозначено.

2.6. Барабанные мельницы должны иметь защитную окраску, устойчивую от атмосферных влияний. Толщина слоя окраски — не менее 90 μm.

2.7. Все вращающиеся части (муфты, вал, ременная передача и т. п.) должны быть закрыты предохранительными ограждениями.

2.8. Электрооборудование должно присоединяться к сети 3N~ 50 Hz, 220/380 V.

Колебание напряжения допускается в пределах ±10 %.

2.9. Степень защиты электрических машин IP 44 по СТ СЭВ 778—77.

2.10. Эквивалентный уровень звука, измеряемый по СТ СЭВ 1413—78, не должен превышать 85 dB(A).

2.11. Уровни общей вибрации на рабочих местах должны соответствовать требованиям СТ СЭВ 1932—79, для категории 3.

2.12. Барабанные мельницы должны соответствовать общим требованиям безопасности по СТ СЭВ 1085—78.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Барабанные мельницы до типоразмера 1500 поставляются с футерованным барабаном.

Футеровка барабанных мельниц типоразмеров от 2500 до 8500 поставляется отдельно в самостоятельной упаковке.

Футеровка барабанных мельниц типоразмеров свыше 8500 поставляется по специальным требованиям.

3.2. В комплект поставки должны входить также документы по монтажу и эксплуатации барабанных мельниц.

3.3. В комплект поставки не входят мелющие тела, оборудование для питания и слива барабана, площадка для обслуживания над барабаном, кабельная продукция внешних соединений электрооборудования.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

4.1. Каждая барабанная мельница должна иметь маркировочную таблицу, содержащую следующие данные:

1) наименование или товарный знак изготовителя;
2) тип изделия;
3) заводской номер изделия;
4) год изготовления;
5) массу;
6) вид климатического исполнения;
7) клеймо ОТК.

4.2. Все обработанные и неокрашенные поверхности и части барабанной мельницы должны быть перед упаковкой покрыты антикоррозионными средствами, обеспечивающими защиту не менее 6 мес.

4.3. Запасные части, принадлежности, специальный инструмент и т. д., упакованные в отдельную тару, должны быть покрыты антикоррозионными средствами и обернуты влагонепроницаемой бумагой или пленкой.

4.4. Барабанные мельницы должны храниться в упакованном виде в закрытых помещениях или под крышей.

5. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Монтаж и эксплуатация барабанных мельниц, а также технический уход за ними должны соответствовать требованиям, указанным в инструкции по монтажу и эксплуатации, включенной в комплект поставки.

5.2. Наполнение мельницы отдельными компонентами, т. е. размалываемым материалом, мелющими телами и водой, должно проводиться по технологии помола в отношении масс примерно 1:1:1 при массе загружаемого материала по п. 5 таблицы.

Конец

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ПОЯСНЕНИЯ ПОНЯТИЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ

1. Барабанная мельница для мокрого помола — машина для тонкого помола и гомогенизации керамического сырья в мокром состоянии. Измельчение сырья осуществляется трением и ударом с помощью неметаллических мелющих тел.

2. Мелющее тело — неметаллическое тело, с помощью которого измельчается сырье в барабанной мельнице.

3. Слив без давления — слив размолотого сырья из барабана, осуществляется самотеком, насосом или с помощью избыточного давления не более 0,07 МРа.

4. Слив под давлением — слив размолотого сырья из барабана, осуществляемый с помощью избыточного давления св. 0,07 до 0,4 МРа

5. Футеровка барабана — внутренняя облицовка барабана из фарфора, базальта или другого неметаллического материала, защищающая сырье от загрязнения металлическими частицами и кожух барабана от износа.

ИНФОРМАЦИОННОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПЕРЕЧЕНЬ КЛЮЧЕВЫХ СЛОВ/ДЕСКРИПТОРОВ*

Ключевые слова/дескрипторы: оборудование для керамической промышленности, **мельницы, мельницы барабанные,** помол мокрый, помол тонкий, **параметры основные, требования технические.**

* Полужирным шрифтом напечатаны дескрипторы Международного тезауруса СЭВ по стандартизации

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Автор — делегация ЧССР в Постоянной Комиссии по сотрудничеству в области машиностроения.
2. Тема — 17 092.16—83.
3. Стандарт СЭВ утвержден на 57-м заседании ПКС.
4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

Страны — члены СЭВ	Сроки начала применения стандарта СЭВ	
	в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству	в народном хозяйстве
НРБ		
ВНР	Июль 1987 г.	Июль 1987 г.
СРВ		
ГДР	Июль 1987 г.	Июль 1987 г.
Республика Куба		
МНР	Июль 1985 г.	—
ПНР	Январь 1987 г.	Январь 1987 г.
СРР	—	—
СССР	Июль 1987 г.	Июль 1987 г.
ЧССР	Январь 1988 г.	Январь 1988 г.

5. Срок проверки — 1992 г.

Сдано в наб 23 10 85 Подп в печ 11 05 86 0 5 усл п л 0,5 усл кр-отт 0 10 уч изд л
Тир 860 Цена 3 коп

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер , 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак 3763