

ICS 73.120
D 96
备案号:911—1997

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 649—1997

煤用喷射式浮选机技术条件

Technical conditions of jet flotation cells for coal

1997-11-10 发布

1998-04-01 实施

中华人民共和国煤炭工业部 发布

前 言

本标准由煤炭工业部科技教育司提出。

本标准由煤炭工业部煤矿专用设备标准化技术委员会归口。

本标准由煤炭科学研究总院唐山分院负责起草。

本标准主要起草人：顾少雄、梁金刚。

本标准委托煤炭科学研究总院唐山分院负责解释。

中华人民共和国煤炭行业标准

煤用喷射式浮选机技术条件

MT/T 649—1997

Technical conditions of jet flotation cells for coal

1 范围

本标准规定了喷射式浮选机的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于喷射式浮选机(以下简称浮选机),该机主要用于煤泥(粉)的浮选。

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 1384—88 球墨铸铁件

GB/T 9439—88 灰铸铁件

GB/T 13306—91 标牌

MT/T 652—1997 煤用浮选机清水性能试验方法和判定规则

3 技术要求

3.1 基本要求

- 3.1.1 产品应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 3.1.2 外购件和协作件应有合格证明书,并经制造厂技术检验部门检验合格后,方能装配。

3.2 浮选机的主要零部件

- 3.2.1 喷嘴喷出口部分材料为硅铝 808。代用材料应不低于 GB 1348 规定的 QT 500—7 之要求。
- 3.2.2 喷嘴的使用寿命不小于 12 000 h。
- 3.2.3 伞轮材料采用 GB/T 9439 规定的 HT150 制造。
- 3.2.4 刮板刮泡边每米长度的直线度偏差应不大于 3 mm。

3.3 槽体

- 3.3.1 焊缝不应渗漏水。
- 3.3.2 焊后各接合面平面度偏差每米范围内应不大于 2 mm。
- 3.3.3 端部接合面对底面的垂直度偏差每米范围内应不大于 2 mm。
- 3.3.4 溢流堰每米槽长的直线度偏差应不大于 3 mm。
- 3.3.5 焊接后两对角线长度差应不大于对角线长度的 3/1 000。
- 3.3.6 两侧溢流堰对地脚平面的高度偏差均应不大于 3 mm。
- 3.3.7 两侧溢流堰的平行度偏差与溢流堰长度的比值应不大于 3/1 000。

3.4 浮选机组装

- 3.4.1 上下伞轮之间的间隙应为 20 ± 2 mm。
- 3.4.2 下伞轮端面距离槽底的距离应为 140 ± 5 mm。
- 3.4.3 刮板轴应组装在同一中心线上,转动灵活。刮板刮泡边距溢流堰的边缘为 3~6 mm。

中华人民共和国煤炭工业部 1997-11-10 批准

1998-04-01 实施