

团 体 标 准

T/CBMMA 4—2022

回转窑构筑成形锻造轮带

Rotary kiln additive forging tyre

2022-04-06 发布

2022-07-01 实施

中国建材机械工业协会 发 布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国建材机械工业协会提出并归口。

本文件起草单位：伊莱特能源装备股份有限公司、中国科学院金属研究所、中材机电备件有限公司、中国建材机械工业协会。

本文件主要起草人：任秀凤、孙明月、刘长雨、银伟、曹绪忠、徐斌、赵龙哲、王玉敏、东朝莉、李勇、胡彦方。

本文件主要审查人：彭明德、邹积玉、陈作炳、李洪波、夏敬贤、朱华、贲道春、袁海伦、曲在文、刘剑辉、宋玉冰、王宏宇、张宏伟。

引 言

本文件的发布机构提请注意,声明符合本文件时,可能涉及以下相关专利的使用:

- a) 发明专利,金属构筑成形方法,ZL201511027492.4,涉及本文件内容主要为第 1 章、3.1、4.1.3 和附录 A;
- b) 发明专利,同质金属构筑成形方法,ZL201511026272.X,涉及本文件内容主要为第 1 章、3.1、4.1.3 和附录 A;
- c) 发明专利,用于金属构筑成形过程的封装方法,ZL201511029128.1,涉及本文件内容主要为第 1 章、3.1、4.1 和附录 A。

本文件的发布机构对于该专利的真实性、有效性和范围无任何立场。

该专利持有人已向本文件的发布机构承诺,他愿意同任何申请人在合理且无歧视的条款或条件下,就专利授权许可进行谈判。该专利持有人的声明已在本文件的发布机构备案。相关信息可以通过以下联系方式获得:

专利持有人:中国科学院金属研究所

地址:辽宁省沈阳市沈河区文化路 72 号

请注意除上述专利外,本文件的某些内容仍可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

回转窑构筑成形锻造轮带

1 范围

本文件规定了回转窑构筑成形锻造轮带(以下简称锻造轮带)的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于回转窑构筑成形锻造轮带的制造和验收,也适用于其他回转类设备的锻造轮带。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 222—2006 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 699—2015 优质碳素结构钢
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 3077—2015 合金结构钢
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法
- GB/T 7232 金属热处理工艺 术语
- GB/T 8541 锻压术语
- GB/T 9452—2012 热处理炉有效加热区测定方法
- GB/T 10561 钢中非金属夹杂物含量的测定——标准评级图显微检验法
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
- JB/T 5000.15—2007 重型机械通用技术条件 第15部分:锻钢件无损检测
- JB/T 6396—2018 大型合金钢锻件技术条件
- JB/ZQ 4006—2006 极限与配合 尺寸大于3 150至10 000 mm 孔、轴公差与配合
- JC/T 402 水泥机械涂漆防锈技术条件
- YB/T 4003—2016 连铸钢板坯低倍组织缺陷评级图
- EN 10250-2:1999 一般工程用途的自由锻造锻钢件 第2部分:非合金优质钢和特种钢

3 术语和定义

GB/T 8541、GB/T 7232 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

构筑成形 additive forging

将多块均质化金属板坯通过表面加工、清洁处理、组坯和真空封焊后,通过锻造变形充分愈合界