

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 19—91

铜阳极板自动定量浇注设备技术条件

1991-10-16发布

1992-10-01实施

中国有色金属工业总公司 发布

铜阳极板自动定量浇注设备技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铜阳极板自动定量浇注设备（以下简称浇注设备）的技术要求、试验方法、检验规则等。

本标准适用于150~180kg（以下简称小阳极板）、350~420kg（以下简称大阳极板）阳极板的浇注设备。

2 引用标准

- GB 713 制造锅炉用碳素钢及低合金钢钢板
 GB 1497 低压电器基本标准
 GB 2274 镁质耐火泥
 GB 3766 液压系统通用技术条件
 GB 3797 电控设备 第二部分 装有电子器件的电控设备
 GB 6388 运输包装收发货标志
 GB 7935 液压元件通用技术条件
 GB 9437 耐热铸铁
 GBJ 211 耐火材料砌筑技术要求
 YB 396 粘土质耐火泥
 SY 1227 普通液压油
 JB/ZQ 4000.3 焊接件通用技术要求
 JB/ZQ 4000.5 铸件通用技术要求
 JB 2759 机电产品包装通用技术条件

3 型式、基本参数

3.1 浇注设备由中间包、浇注包、称量机构、控制设备组成，采用单浇注包、座式称量机构、液压驱动。

3.2 浇注设备基本参数应符合表1的规定。

表 1

基本参数	小阳极板	大阳极板
铜溶液温度	1180~1200℃	1180~1200℃
浇注准确度	±2%	±1.5%
浇注时间	10~12s	14~15s

注：① 中间包内铜液温度。

② 质量精度。

③ 每块阳极板。