

ICS 77.140.60

H 44

团 体 标 准

T/SSEA XXXX—2020

带式焙烧机

(征求意见稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中国特钢企业协会 发布

目次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式与基本参数	2
4 正常工作条件	3
5 技术要求	3
6 试验方法	10
7 检验规则	12
8 标志、使用说明书	12
9 包装、运输和贮存	13

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009《标准化工作导则第 1 部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准由中国特钢企业协会团体标准化工作委员会提出并归口。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利。本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

带式焙烧机

1 范围

本标准规定了带式焙烧机的型式与基本参数、正常工作条件、技术要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明书、包装、运输和贮存。

本标准适用于由设备本体、传动系统、润滑系统、炉罩系统及台车吊具等组成的用于钢铁厂氧化球团用的带式焙烧机（以下简称焙烧机）。

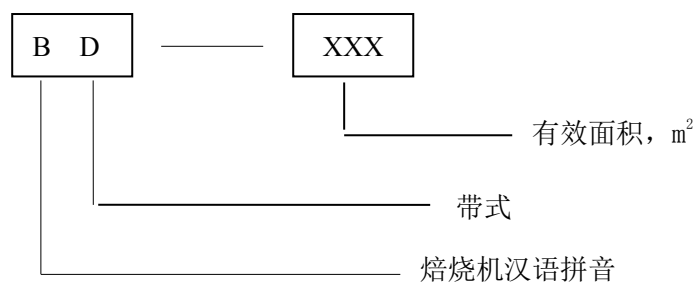
2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 191 包装储运图示标志
- GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 3767 声学声压法测定噪声源声功率级和声能量级 反射面上方近似自由场的工程法
- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 11345-2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定
- GB/T 13306 标牌
- JB/T 5000.2-2007 火焰切割通用技术条件
- JB/T 5000.3-2007 重型机械通用技术条件 第3部分：焊接件
- JB/T 5000.4-2007 铸铁件通用技术条件
- JB/T 5000.5-2007 有色金属铸件通用技术条件
- JB/T 5000.6-2007 铸钢件通用技术条件
- JB/T 5000.7-2007 铸钢件补焊通用技术条件
- JB/T 5000.8-2007 铸件通用技术条件
- JB/T 5000.9-2007 切削加工通用技术条件
- JB/T 5000.12-2007 重型机械通用技术条件 第12部分：涂装
- JB/T 5000.13-2007 重型机械通用技术条件 第13部分：包装
- JB/T 5000.14-2007 铸钢件无损检测
- JB/T 5000.15-2007 重型机械通用技术条件 第15部分：锻钢件无损探伤

3 型号及基本参数

3.1 型号表示方法



标记示例：有效面积为 504m²的焙烧机标记为 BD-504 带式焙烧机。

3.2 主要技术参数

焙烧机主要技术参数见表 1。

表 1 焙烧机主要技术参数

项 目	BD-252	BD-388	BD-504	BD-624
设备规格 (m ²)	252	388.5	504	624
年产球团 (万吨)	200	250	400	500
有效长度 (m)	72	111	126	156
台车有效宽度 (mm)	3500	3500	4000	4000
台车长度 (mm)	1500	1500	1500	1500
生料处理量 (t/h)	200	300	550	700
料层高度 (mm)	400 (含铺底料 100)	400 (含铺底料 100)	400 (含铺底料 100)	400 (含铺底料 100)
台车运行速度 (m/min)	0.7~3.2 (正常 2)	1.1~3.3 (正常 2.7)	0.7~5.0 (正常 4.0)	0.6~5.5 (正常 4.5)
头尾轮中心距 (m)	83.6	122.6	137.6	169.1
头尾轮节圆直径 (mm)	Φ 4136	Φ 4136	Φ 4136	Φ 4136
台车栏板高度 (mm)	400	400	400	400
车轮间距 (mm)	760	760	760	760
轨道间距 (mm)	4740	4740	5240	5240
啮辊间距 (mm)	4400	4400	4900	4900
外形最大尺寸 (mm)	5022×1500×1068	5022×1500×1068	5522×1500×1068	5522×1500×1068
台车数量 (台)	120	172	192	234
风箱数量 (件)	24	37	23	30

4 正常工作条件

4.1 焙烧机应在下列条件下可靠运行：

- a) 台车工作环境温度 800℃~1200℃；
- b) 给矿漏斗工作环境温度 ≤800℃；
- c) 工作电源为三相交流电源，频率为 50 Hz，电压 ≤1000V。
- d) 物料粒度：烧结矿粒度为 8mm~16mm。
- e) 海拔不超过 1000m

5 技术要求

5.1 焙烧机应符合本标准的规定,并按经规定程序审批的产品图样及技术文件制造。

5.2 焙烧机外表面应光洁、平整、美观,涂层均匀,无明显流痕,气泡、漏涂等现象。

5.3 对加工制造的通用要求

5.3.1 根据经验测量模具尺寸。模具的尺寸应符合铸件及未加工面的规定公差。无规定公差的未加工表面尺寸,应符合铸件-尺寸公差和机械加工余量体系要求,公差等级 CT9-10。

5.3.2 铸钢件质量应符合 JB/T 5000.4、JB/T 5000.5、JB/T 5000.6、JB/T 5000.7 的规定;锻件质量应符合 JB/T 5000.8 的规定;铸钢件超声检测应符合 JB/T 5000.15-2007 的规定。

5.3.3 对于较小的或轻微的铸造缺陷应予修整。如果缺陷的尺寸需要通过焊接来进行矫正时,那么应小心地将其碾出 V 型后,才能开展必要的焊接工作。所有焊接修复都必须按照焊接程序(WPS)的要求进行。

5.3.4 焊缝不应有目测可见的裂纹、气孔、固体夹渣等缺陷,焊接质量应符合 JB/T 5000.3 的规定;除另有规定外,焊条一律采用 E4303 焊条焊接;焊接件超声检测应符合 JB/T 11345-2013 的相关规定。

5.3.5 焊接的组件焊接后应进行矫正,焊接时应注意控制扭曲和收缩的影响。

5.3.6 焊接组件后要消除内应力;消除内应力后,不允许再进行焊接。

5.3.7 除注明外,所有焊接件全部为连续周围角焊缝,其焊缝高度应符合表 2 的规定。

表 2 焊缝高度

钢板厚度, mm	≤6	6~10	10~14	>14
焊缝高度, mm	4~6	6~8	8~10	12~14

5.3.8 台车加工,在设计钻夹具和检验量具时,除非在图纸上另有规定,根据 DIN2768、等级 mH 的公差,应适用于没有公差指标的机械加工面的尺寸。

5.3.9 切削加工质量应符合 JB/T 5000.9 的规定;凡未注明公差的尺寸,其公差值应符合表 3 的规定。

表 3 公差值

mm

尺寸范围	≤10	10~30	30~120	120~300	300~1000	1000~2000	2000~4000	4000~6000
允许公差	±0.2	±0.4	±0.6	±0.8	±1.2	±1.5	±2.0	±2.5

5.3.10 除注明外一般的孔应当焊后钻制;严格禁止用气割开孔。

5.3.11 为精确控制,孔应当用钻模进行钻制,孔定位偏差不得大于 0.3mm。

5.3.12 火焰切割执行 JB/T 5000.2 标准。

5.3.13 所有钢板和型钢下料加工粗糙度 25。

5.3.14 除注明外,所有未注形位公差全部按 GB/T 1804 的有关规定执行,其中机械加工的表面按 GB/T 1804-2000 中 III 级的要求;型钢、焊接件及铸件非加工表面按 GB/T 1804-2000 中 v 级要求制造。

5.4 整机性能

5.4.1 焙烧机整机应运转平稳,不允许有卡阻、起拱、跑偏等不良现象

5.4.2 焙烧机各部件在运转时不允许有影响整机稳定性的振动。

5.4.3 在焙烧机输料线路上,特别是在受料点、卸料点应保证物料顺畅。

5.4.4 当焙烧机工作时,各部分工作机构应按工艺流程要求联锁。

5.4.5 各种机电保护装置应反应灵敏、动作准确可靠。

5.4.6 电器元件与线路无异常振动及发热现象,绝缘与接地良好。

5.4.7 焙烧机安装完毕后应进行空负荷试验和载荷试验。

5.5 主要零部件要求

5.5.1 焙烧机本体

- 5.5.1.1 头部星轮和尾部星轮的中心线平行度公差为±1mm。
- 5.5.1.2 头部星轮和尾部星轮的中心线与焙烧机中心线的垂直度公差为±0.5mm。
- 5.5.1.3 头部弯道和尾部弯道对焙烧机中心线的对称度公差为±2mm。
- 5.5.1.4 吸风装置两侧滑道对焙烧机中心线的对称度公差为±2mm。
- 5.5.1.5 头部星轮与尾部星轮的中心高度差≤3mm，只允许尾部低。
- 5.5.1.6 水冷系统、落棒密封装置应经 0.5Mpa 水压试验。

5.5.2 台车

5.5.2.1 台车车体

- 5.5.2.1.1 材质：铬钼钢。
- 5.5.2.1.2 产品满足图纸及其技术要求。
- 5.5.2.1.3 制造及检验标准：
- a) 化学成分（%）：符合表 4 要求。

表 4 台车车体化学成分参数表

C	Mn	Si	Mo	Cr	P	S	AL
0.05~0.18	0.50~0.80	≤0.60	0.45~0.65	1.00~1.50	≤0.03	≤0.010	≤0.05
Cu≤0.5 Ni≤0.5 W≤0.1 Cu+Ni+W≤1					S+P≤0.040		

- b) 热处理：铸件加工前要进行正火（900~950℃、保温 2 小时、空冷至 400℃）；回火处理（650~700℃、保温 2 小时、炉冷）。
- c) 机械性能：符合表 5 要求。

表 5 台车车体机械性能参数表

抗拉强度(N/mm ²)	屈服强度(N/mm ²)	断裂伸长率(%)	冲击试验(J)
≥490	≥275	≥20	≥15

- d) 金相分析：符合表 6 要求。

表 6 台车车体金相分析参数表

项目	参数/要求	标准
光学显微照片分析	微观结构	ASTM E33% Nital 试液进行浸蚀
夹杂物含量	每个平均最大 2.5(A, B, C & D)	ASTM E45 方法 A
晶粒尺寸	等级 4	ASTM E112

- e) 缺陷补焊：执行 JB/T 5000.7-2007《铸钢件补焊》标准。
- f) 表面质量：目测检查铸件表面，不得有粘砂、氧化皮、裂纹等缺陷，符合 JB/T 5000.6-2007《铸钢件》标准要求。
- g) 着色探伤：车体四角的内转角着色探伤检查，其它部位目测检查，对疑似裂纹的部位进行着色探伤检查确认。
- h) 超声波探伤：执行 JB/T 5000.14-2007《铸钢件无损探伤》标准，符合 II 级要求，探伤部：两侧边梁工作面。检查频率为首批 001 号、002 号、003 号，后续毛坯车体每 10 件探伤检查 1 件。
- i) 铸件尺寸：铸件应符合图纸尺寸和公差，未注公差执行 JB/T 5000.6-2007《铸钢件》标准 CT13 级；机械加工尺寸执行 JB/T 5000.9-2007《切削加工》标准。

- j) 产品标识：按图纸设计要求在车体两侧毛坯面指定位置铸出标识。
k) 台车装配后的尺寸偏差应符合表 7 的规定。

表 7 台车装配尺寸公差参数表

尺寸代号	极限偏差 mm
L	±0.5
B ₁ 单件尺寸	±0.15
B ₂	±2
H	±0.5
B ₃	±2
B ₄	±0.3
四个车轮工作面高度差	≤0.5

5.5.2.1.4 提供文件：

- a) 化学成分报告（按浇注炉次）
b) 机械性能报告，包括抗拉强度 σ_b 、屈服强度 σ_s 、延伸率 δ 、断面收缩率 ψ （按热处理炉次）
c) 金相分析报告
d) 尺寸检查报告
e) 着色检查报告
f) 超声波检查报告

5.5.2.2 端梁

5.5.2.2.1 材质：22Mo4

5.5.2.2.2 产品满足图纸及其技术要求

5.5.2.2.3 制造及检验标准：

- a) 化学成分（%）：符合表 8 要求

表 8 台车端梁化学成分参数表

C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
0.18~0.23	0.50~0.80	0.30~0.60	≤0.30	0.35~0.45	≤0.02	≤0.015

- b) 热处理：铸件加工前要进行正火+回火处理。
c) 机械性能：符合表 9 要求

表 9 台车端梁机械性能参数表

屈服强度 (N/mm ²)	抗拉强度 (N/mm ²)	断裂伸长率 (%)
≥245	440~590	≥22

- d) 金相分析，符合表 10 要求

表 10 台车端梁金相分析参数表

项目	参数/要求
光学显微照片分析	微观结构
夹杂物含量	每个平均最大 2.5 (A, B, C & D)
晶粒尺寸	等级 4

- e) 缺陷补焊：执行 JB/T 5000.7-2007。
- f) 表面质量：目测检查铸件表面，不得有粘砂、氧化皮、裂纹等缺陷，符合 JB/T 5000.6-2007。
- g) 着色探伤：轴头与筋连接根部着色探伤检查，其它部位目测检查，对疑似裂纹的部位进行着色探伤检查确认。
- h) 超声波探伤：执行 JB/T 5000.14-2007《铸钢件无损探伤》标准，符合 II 级要求，探伤部位为轴孔端面（4 处），检查频率为首批 001 号、002 号、003 号，后续端梁每 20 件探一件。
- i) 尺寸：铸件应符合图纸尺寸和公差，未注公差执行 JB/T5000.6-2007 CT13 级。机械加工尺寸执行 JB/T 5000.9-2007。
- j) 产品标识：按图纸设计要求在车体两侧毛坯面指定位置铸出标识。

5.5.2.2.4 提供文件：

- a) 化学成分报告（按浇注炉次）
- b) 机械性能报告，包括抗拉强度 σ_b 、屈服强度 σ_s 、延伸率 δ 、断面收缩率 ψ （按热处理炉次）
- c) 金相分析报告
- d) 尺寸检查报告
- e) 着色检查报告
- f) 超声波检查报告

5.5.2.3 下栏板

5.5.2.3.1 材质：35CrMo

5.5.2.3.2 产品满足图纸及其技术要求。

5.5.2.3.3 制造及检验标准：

- a) 化学成分（%）：符合表 11 要求

表 11 台车下栏板化学成分参数表

C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
0.33~0.38	0.50~0.80	0.15~0.35	0.80~1.10	0.15~0.25	≤0.035	≤0.035

- b) 热处理：铸件加工前要进行退火处理。

- c) 机械性能：符合表 12 要求

表 12 台车下栏板机械性能参数表

屈服强度 (N/mm ²)	抗拉强度 (N/mm ²)	延伸率 (%)
≥510 (未改)	≥740 (未改)	≥12

- d) 缺陷补焊：执行 JB/T 5000.7-2007《铸钢件补焊》标准。

e) 表面质量：目测检查铸件表面，不得有粘砂、氧化皮、裂纹等缺陷，符合 JB/T 5000.6-2007 要求。

- f) 着色探伤：对于目测检查疑似裂纹的部位进行着色探伤检查确认。

g) 尺寸：铸件符合图纸尺寸和公差要求，未注公差执行 JB/T 5000.6-2007 CT13 级。机械加工尺寸执行 JB/T 5000.9-2007。

5.5.2.3.4 提供文件：

- a) 化学成分报告（按浇注炉次）
- c) 机械性能报告，包括抗拉强度 σ_b 、屈服强度 σ_s 、延伸率 δ 、断面收缩率 ψ （按热处理炉次）
- d) 尺寸检查报告

5.5.2.4 上栏板

5.5.2.4.1 材质：0Cr25Ni20。

5.5.2.4.2 产品满足图纸及其技术要求。

5.5.2.4.3 制造及检验标准:

- a) 化学成分: 符合表 13 要求 (%)

表 13 台车上栏板化学成分参数表

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	P	S
0.35~0.45	≤1.50	≤1.75	19.0~22.0	24.0~27.0	≤0.50	≤0.04	≤0.03

- b) 热处理: 铸件加工前要进行退火处理。

- c) 机械性能: 符合表 14 要求。

表 14 台车上栏板机械性能参数表

屈服强度 (N/mm ²)	抗拉强度 (N/mm ²)	延伸率 (%)
≥250	≥450	≥10

- d) 缺陷补焊: 执行 JB/T5000.7-2007 标准。

- e) 表面质量: 目测检查铸件表面, 不得有粘砂、氧化皮、裂纹等缺陷, 符合 JB/T5000.6-2007。

- f) 着色探伤: 对于目测检查疑是裂纹的部位进行着色探伤检查确认。

- g) 尺寸: 铸件应符合图纸尺寸和公差, 未注公差执行 JB/T5000.6-2007。

5.5.2.4.4 提供文件:

- a) 化学成分报告 (按浇注炉次)。

- b) 机械性能报告, 包括抗拉强度 σ_b 、屈服强度 σ_s 、延伸率 δ 。

- c) 尺寸检查报告。

5.5.2.5 篦条

5.5.2.5.1 材质: Cr25Ni12。

5.5.2.5.2 产品满足图纸及其技术要求。

5.5.2.5.3 制造及检验标准:

- a) 化学成分 (%): 符合表 15 要求。

表 15 台车篦条化学成分参数表

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	P	S
0.20~0.50	≤2.0	≤2.0	11.0~14.0	24.0~28.0	≤0.50	≤0.04	≤0.04

- b) 机械性能: 符合表 16 要求。

表 16 台车篦条机械性能参数表

屈服强度 (N/mm ²)	抗拉强度 (N/mm ²)	延伸率 (%)
≥242	≥518	≥10

- c) 缺陷补焊: 执行 JB/T 5000.7-2007。

- d) 表面质量: 目测检查铸件表面, 不得有粘砂、氧化皮、裂纹等缺陷, 符合 JB/T 5000.6-2007。

- e) 着色探伤: 对于目测检查疑是裂纹的部位进行着色探伤检查确认。

- f) 尺寸: 铸件应符合图纸尺寸和公差, 未注公差执行 JB/T 5000.6-2007。

- g) 按图纸设计要求在篦条毛坯面指定位置铸出标识。

5.5.2.5.4 提供文件:

- a) 化学成分报告 (按浇注炉次)

- b) 机械性能报告, 包括抗拉强度 σ_b 、屈服强度 σ_s 、延伸率 δ 。

- c) 尺寸检查报告

5.5.2.6 移动架

- a) 高度 H 极限偏差: $\pm 3\text{mm}$
- b) 宽度 B 极限偏差: $\pm 2\text{mm}$
- c) 导轨装在支架上面后对水平面的平行度偏差为 $\pm 3\text{mm}$

5.5.2.7 导轨

- a) 导轨半径极限偏差: $\pm 3\text{mm}$
- b) 导轨的间距极限偏差: $\pm 1\text{mm}$

5.5.2.8 台车车轮

5.5.2.8.1 材质: 台车车轮的材质为锻钢, 其机械性能应符合表 17 的规定。

表 17 台车车轮机械性能参数表

抗拉强度 (N/mm ²)	屈服强度 (N/mm ²)	延伸率 (%)
≥ 588	≥ 294	≥ 14

5.5.2.8.2 车轮工作面硬度 HRC (46-50)。

5.5.2.8.3 台车车轴的材质为锻钢, 其机械性能应符合表 18 的规定。

表 18 台车车轴机械性能参数表

抗拉强度 (N/mm ²)	屈服强度 (N/mm ²)	延伸率 (%)
≥ 588	≥ 294	≥ 14

5.6 安全要求

- 5.6.1 焙烧机传动装置外露转动部分应配备防护罩, 用户在旋转件周围应设置防护栏杆。
- 5.6.2 焙烧机用电气设备的保护接地、绝缘电阻、耐压试验等要求应符合 GB 5226.1 的有关规定。

5.7 涂装

- 5.7.1 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级按 JB/T 5000.12 的规定。重要零部件的表面处理应达到 Sa2 ½ 级。辅助零部件或设备的表面处理应达到 Sa2 级或 St3 级 (手工除锈)。
- 5.7.2 漆膜总厚度不应低于 $120\ \mu\text{m}$;
- 5.7.3 焙烧机在包装运输前, 应对零部件进行涂装, 涂装应符合 JB/T 5000.12 中的规定。
- 5.7.4 焙烧机面漆应均匀、细致、光亮、完整和色泽一致, 不应有粗糙不平、漏漆、错漆、皱纹、针孔及流挂等缺陷。

6 试验方法

6.1 传动装置试验

6.1.1 试前准备

试前准备工作如下:

- a) 选用试验电动机, 其转速应尽可能符合设计要求, 但应不小于额定转速 70%;
- b) 用手转动电动机连接轴应无异常接触;
- c) 检查并确认无漏装零件;
- d) 将减速器与电动机连接。

6.1.2 运转时间

按工作方向运转 30min 以上, 使轴承外部发热到稳定状态为止, 然后进行测定。

6.1.3 试验结果测量与记录

- a) 目测减速器运转状态，是否平稳，有无振动或噪声；
- b) 用白粉涂抹在密封处进行渗漏检测；
- c) 用热电偶温度计测定轴承外部温度，其与室温的差值即为轴承温升；
- d) 用热电偶温度计或油位计自带的温度计测定油箱中油液温度。

6.2 预组装试验

带式焙烧机关键部件的厂内预装；包括：头部弯道、尾部弯道、尾部移动架、尾部骨架等及双方认为有必要的其它部件，预组装试验按照下列方法和要求执行。

6.2.1 场地准备

选择有具备 50T 以上桥式起重机并有足够场地的车间进行，因带式焙烧机体积庞大、重量巨大，地面要做加强处理。按照图纸在地面铺设30mm以上钢板以承重。

6.2.2 放线

严格按照设备图纸放线并在基础钢板上做标记，放线检验合格后所有设备底板就位，严格找平找正后用临时卡扣固定，检验无误后再在底板上引入安装基准线。

6.2.3 框架的预组装

在地面做平台组装横向框架，在检验合格后用行车吊起竖吊至底板位置，找正后临时固定后连接纵向梁。

6.2.4 头尾轮地面预组装

检验头轮轮毂合格后安装星齿并确认，星齿通用部分可以无差别安装。

6.2.5 头轮吊装就位调整水平

把头轮吊至头部框架位置，用垫片调整到规定标高以及水平并调至正确位置与纵向中心线重合并垂直于中心线。

6.2.6 头轮弯轨的组装及校正

安装头部弯轨与正确位置并调整与星轮配合尺寸。严格按照正式安装的步骤进行螺丝全方位拧紧。

6.2.7 尾部活动架地面预组装

活动架地面平台组合并检验所有相关尺寸是否合格。合格后安装尾部弯轨，尾部。

6.2.8 安装尾部活动架以及尾轮，并组搭平台用于观察和检验设计、安装尺寸

先吊入尾部星轮并临时固定，在吊入尾部活动架与安装好的托辊上并临时固定。尾轮吊入活动架上并封闭活动架侧板。整体调整活动架以及尾部星轮与正确的标高、水平等。

6.2.9 上下轨道就位安装

在头尾部安装校正完毕后按照弯轨接头实际标高连接轨道并保持水平跨度合格并固定，要求头尾弯道按照设计要求组装到位，并根据设计要求进行试车并调整。

6.2.10 台车预组装

组装一定数量的台车并检验合格。

6.2.11 台车通过实验

用卷扬机，桥式起重机相配合并根据现场情况临时安装导向滑轮，由上部横向放台车，缓慢的拖动台车入轨并顺利滑下至下轨道。顺滑并无卡涩为合格。

6.2.12 验收

要求搭建平台，以能测量及观察各部件安装及运行情况，并按照设计要求检测各部位要求尺寸及精度，调整合格后方可验收。

6.3 整机噪声检测

焙烧机整机噪声的检测应按GB/T 3767的规定。

6.4 漆膜厚度测定

焙烧机的漆膜厚度用漆膜（涂料）测厚仪测定。

6.5 水密封试验

6.5.1 焙烧机的落棒密封装置、水冷系统需进行水压试验，不得有渗水和漏水现象。

6.5.2 水压试验的方法

焙烧机的落棒密封装置，水冷系统以 0.5MPa 的水压试验。将水压机加压至 0.6MPa，用白粉涂于密封处，历时 20min，检查无渗漏。水压试验，严禁在无水条件下负荷运行，及时控制水温升降和进行水量调节。

6.6 力学性能试验

对带式焙烧机的关键部件台车体和端梁必须进行力学性能试验。试验方法及要求按相关标准的规定执行。

6.7 金相试验

台车体和端梁的金相试验。试验的基础上、要求和方法，按照本标准 5.5.2.1, 3(4) /5.5.2.2, 3(4) 的规定。

6.8 整机试验

6.8.1 空负荷试验

带式焙烧机在工作现场安装完毕后，应进行空负荷低速 1m/min 试车 12h，然后再以高速 4m/min 试车 12h 以上。目测检验正常条件下的整机性能，按照本标准 5.4.1、5.4.2、5.4.4、5.4.5、5.4.6 的要求执行。

6.8.2 载荷试验

带式焙烧机在工作现场空负荷试验后，应进行 24h~48h 载荷试验。目测检验正常运行条件下的整机性能，按照本标准 5.4.1、5.4.2、5.4.3、5.4.4、5.4.5、5.4.6 的要求执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

焙烧机的检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 焙烧机须经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂，出厂时应附有证明产品质量合格的文件

7.2.2 出厂检验下列项目：

- a) 焙烧机的出厂检验项目为本标准 5.2、5.3、5.5、5.7；
- b) 焙烧机整机安装后检验项目为本标准 5.4、5.6。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时，焙烧机应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定或老产品转厂生产；
- b) 正常生产后，产品结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能；
- c) 正常生产后的定期检验；

- d) 长期停产后, 恢复生产;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- f) 国家质量监督检验机构提出型式检验要求。

7.3.2 型式检验项目应包括本标准的全部要求。

7.3.3 型式检验应从出厂检验合格的产品中随机抽取一台进行。检验若不合格, 则应加倍抽样进行复检, 若复检合格, 则判该批产品合格; 若仍有一台不合格, 则判该批产品不合格。

8 标志、使用说明书

8.1 每台焙烧机应在机器明显的位置固定产品标牌, 其型式与尺寸应符合GB/T 13306的规定, 产品标牌应标明下列内容:

- a) 产品型号及名称;
- b) 主要技术参数;
- c) 产品执行标准号出厂编号及日期。
- d) 制造厂名称和地址;
- e) 出厂编号、制造日期。

8.2 台车车体的产品标识: 见本标准 5.5.2 规定。

8.3 焙烧机应编制产品使用说明书, 其内容应符合 GB/T 9969 的规定。

8.4 焙烧机的包装标志应包括运输包装收发货标志, 包装储运图示标志, 并应符合GB/T 6388、GB/T 191 的规定。

9 包装、运输和贮存

9.1 焙烧机的包装应符合JB/T 5000.13的规定。

9.2 焙烧机分为封闭包装、裸装和捆装等。箱装时零、部件在箱内应固定牢固。

9.3 焙烧机外露加工表面应进行防腐、防锈处理。

9.4 封闭包装箱外壁上应有明显的文字标记, 并应符合 GB/T 191 的规定, 其内容包括:

- a) 收货站及收货单位名称;
- b) 发货站及发货单位名称;
- c) 合同号、产品名称和型号;
- d) 毛重、净重、箱号及外形尺寸;
- e) 起吊作业标志和储运图示标志。

9.5 裸装时应在明显位置有文字标记。

9.6 随机附带下列技术文件

- a) 产品总图及易损件明细表;
- b) 产品使用说明书;
- c) 质量证明书或产品合格证;
- d) 装箱单。

9.7 焙烧机应符合水路和陆路运输的有关规定。

9.8 电气设备应存放在室内或装在防水严密的包装箱内。

9.9 焙烧机各零部件包装应存放在具有防雨、防潮、干燥的场所。半年维护保养一次, 采用涂油防锈措施, 其中电气设备应在干燥和通风性良好的仓库内贮存。
