

ICS 73.120 沧州天硕联轴器有限公司，是专业从事胀紧联结套、机械传动和机械密封研究、生产的企业。

D 96

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1993—1999

永 磁 磁 力 滚 筒

Permanent magnetic drum

1999-06-28 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

沧州天硕联轴器有限公司，是专业从事胀紧联结套、机械传动和机械密封研究、生产的企业。

JB/T 1993—1999

前 言

本标准是对 JB 1993—76《永磁磁力滚筒》进行的修订。修订时，对原标准作了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准自实施之日起，代替 JB 1993—76。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：沈阳选矿机械研究所。

本标准主要起草人：许永善、张丽、李军、刘玉衡、黄嘉琳。

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1993—1999

永磁磁力滚筒

代替 JB 1993—1999

Permanent magnetic drum

1 范围

本标准规定了永磁磁力滚筒的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书、包装、运输和贮存。

本标准适用于永磁磁力滚筒。该机主要用于干式选别比磁化系数不低于 $3000 \times 10^6 \text{cm}^3/\text{g}$ 的强磁性矿物，也可用于清除物料中的磁性物质，如清除铸造用砂中的铁钉等。

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 191—1990	包装储运图示标志
GB/T 6388—1986	运输包装收发货标志
GB/T 9969.1—1988	工业产品使用说明书 总则
GB/T 13306—1991	标牌
JB/T 1604—1998	矿山机械产品型号编制方法
JB/T 9042—1999	选矿设备用永磁磁块

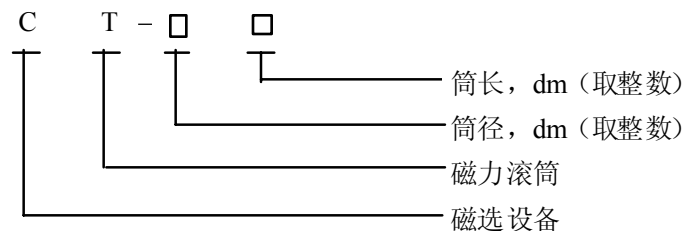
3 产品分类

3.1 型式

永磁磁力滚筒的极性应制成圆周排列型式，即极性沿圆周方向交替排列，沿轴向极性相同。

3.2 型号

型号表示方法应符合 JB/T 1604 的规定。



3.3 标记示例

筒径为 800mm、筒长为 950mm 的永磁磁力滚筒，其标记为：

CT-89 永磁磁力滚筒

JB/T 1993—1999

3.4 基本参数及尺寸

永磁磁力滚筒的基本参数及尺寸应符合表 1 的规定。

表 1

参数名称	CT-66	CT-67	CT-89	CT-811	CT-814	CT-816
筒 径 mm	630		800			
筒 长 mm	600	750	950	1150	1400	1600
相应的胶带宽度 mm	500	650	800	1000	1200	1400
滚筒表面磁感应强度 kT	155		150			
入 选 粒 度 mm	10-75		10~100			
计算处理能力 t/h	110	140	220	280	340	400
最大扭矩 N·m	1598	2903	5482	6825	8208	9276

注：计算处理能力，速度取 1m/s，堆比重系数取 2。

4 技术要求

- 4.1 永磁磁力滚筒应符合本标准的要求，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 滚筒表面的圆周速度应不大于 1.5m/s。
- 4.3 圆筒用不导磁材料制成，其圆度公差为 2mm。
- 4.4 板材允许对接，但横向焊缝要磨平。
- 4.5 永磁磁力滚筒的軀体用 08 钢制成。
- 4.6 磁块质量应符合 JB/T 9042 的规定。
- 4.7 磁系表面应平整，其平面度公差应不大于 1mm，组合的各磁块用螺栓固定（或粘结）牢固。
- 4.8 磁系组装前每叠磁块都要合充磁，如遇折叠调换磁块时，必须经合充磁后，方可使用。
- 4.9 所有零件必须经检验合格，外购件必须有质量证明书方可进行装配。

5 试验方法

磁系组装后，应进行磁感应强度测量：

- a) 在磁系上共测量三个横断面，一个断面取在正中（B 点），另两个断面分别取在离两端各 125mm 处（A、C 点），（见图 1）；
- b) 在每个断面上各取 20 个测量点（见图 2）；

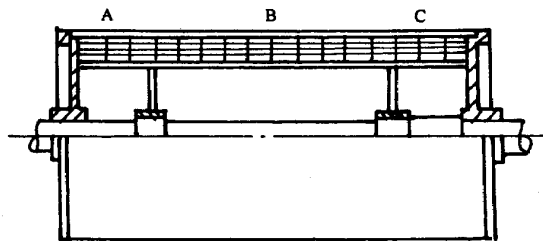


图 1

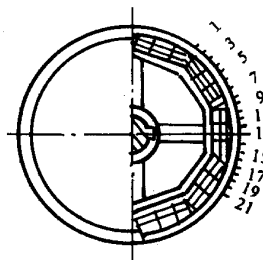


图 2

JB/T 1993—1999

c) 用精度等级不低于 2.5 级的特斯拉计逐点进行测量。

6 验收规则

6.1 检验分类

永磁磁力滚筒分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 永磁磁力滚筒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。

6.2.2 出厂检验下列各项：

- a) 对永磁磁力滚筒结构要求的完整性、正确性；
- b) 4.2、4.3、4.7 及表 2 中滚筒表面磁感应强度。

6.3 型式检验

6.3.1 在下列情况之一时永磁磁力滚筒应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产进行鉴定时；
- b) 正常生产后，产品结构、材料、工艺有较大改动时；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 出厂检验的结果与上次检验变化很大时；
- e) 国家质量检验机构提出型式检验要求时。

6.3.2 型式检验项目应包括本标准的全部要求。

6.3.3 型式检验应从出厂检验合格的产品中抽取一台进行。如检验不合格应加倍抽检。

7 标志、标签和使用说明书

7.1 永磁磁力滚筒应在适当而明显位置固定产品标牌，其型式与尺寸应符合 GB/T 13306 的规定，并标明下列内容：

- a) 制造厂名称及商标；
- b) 产品名称及型号；
- c) 主要技术参数：
 - 1) 处理能力；
 - 2) 磁场强度；
 - 3) 重量；
- d) 出厂编号；
- e) 制造日期。

7.2 永磁磁力滚筒应编写产品使用说明书，其内容应符合 GB/T 9969.1 的规定。

7.3 永磁磁力滚筒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 191 的规定。

8 包装、运输及贮存

8.1 永磁磁力滚筒采用花格箱包装，并应符合陆路和水路运输的要求。

JB/T 1993—1999

8.2 永磁磁力滚筒包装应随机附带下列文件：

- a) 产品总图、安装图；
- b) 产品使用说明书；
- c) 产品合格证或质量证明书；
- d) 装箱单。

8.3 包装箱外壁应有明显的文字标记，并应符合 7.3 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) 合同号及产品名称、型号；
- d) 毛重、净重、箱号及外形尺寸；
- e) 重心、起吊线、储运图示标志。

8.4 永磁磁力滚筒应在库房贮存或遮蓬贮存。

沧州天硕联轴器有限公司，是专业从事胀紧联结套、机械传动和机械密封研究、生产的企业。

JB/T 1993—1999

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
永 磁 磁 力 滚 筒

JB/T 1993—1999

*

机械工业部机械标准化研究所出版发行
机械工业部机械标准化研究所印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 10000
1999年 8月第一版 1999年 8月第一次印刷
印数 1—500 定价 500元
编号 99—078