



中华人民共和国国家标准

GB/T 26964—2011

振动筛 筛板磨耗

Vibrating screen—Wear consumption of screen plate

2011-09-29 发布

2012-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会(SAC/TC 88)归口。

本标准负责起草单位：洛阳矿山机械工程设计研究院有限责任公司、中信重工机械股份有限公司、河南太行振动机械股份有限公司、南昌矿山机械有限公司。

本标准主要起草人：黄嘉琳、杨现利、黄全印、晏宏、张升奇、郭明、王亚东。

本标准为首次制定。

振动筛 筛板磨耗

1 范围

本标准规定了振动筛筛板磨耗的术语和定义、技术要求、试验方法、筛板磨耗的评定及磨耗等级标注。

本标准适用于振动筛用金属筛板和聚氨酯筛板(以下统称筛板)。

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 1689 硫化橡胶耐磨性能的测定(用阿克隆磨耗机)

GB/T 7679.6 矿山机械术语 第6部分:矿用筛分设备

3 术语和定义

GB/T 7679.6 界定的以及下列术语适用于本标准。

3.1

标准工况 normal regime

筛分堆密度为 1.6 t/m^3 、普氏硬度为 8~12 的物料,筛板为新筛板,工作情况为连续均匀进料。

3.2

筛板磨耗 wear consumption of screen plate

在规定的标准工况条件下,每筛分 1 t 矿石整套金属筛板的磨损量,以 g/t 表示。

注:聚氨酯筛板磨耗以阿克隆磨耗值表示。

3.3

节材降耗评价值 evaluating value of reducing of wear consumption and economy of material

达到节材降耗产品要求的筛板磨耗值。

4 技术要求

4.1 筛板在保障安全与使用可靠的前提下,应从预定使用、材料选择和结构设计等方面降低材料磨损。

4.2 金属筛板各等级的磨耗值不应超过表 1 的规定。

表 1

磨耗等级	1	2	3
磨耗值/(g/t)	50	60	80

注:磨耗等级分为 1 级、2 级、3 级。3 级为基本级,2 级为节材降耗评价值,1 级要求最高。

4.3 聚氨酯筛板各等级的磨耗值不应超过表 2 的规定。

表 2

磨损等级	1	2	3
磨损值/(cm ³ /1.61 km)	0.02	0.03	0.05
注：磨损等级分为 1 级、2 级、3 级。3 级为基本级，2 级为节材降耗评价级，1 级要求最高。			

5 试验方法

5.1 金属筛板磨损值的测定

5.1.1 金属筛板磨损值的测定应在规定的标准工况下进行。

5.1.2 已知一套新筛板质量，称量一套失效筛板质量，通过公式(1)计算筛板磨损值 M：

$$M = (G_1 - G_2) / W \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- M——筛板磨损值，单位为克每吨(g/t)；
- G₁——一套新筛板质量，单位为克(g)；
- G₂——一套失效筛板质量，单位为克(g)；
- W——一套筛板所能筛分物料的总质量，单位为吨(t)。

5.2 聚氨酯筛板磨损值的测定

聚氨酯筛板磨损值的测定应按 GB/T 1689 的规定进行。

6 筛板磨损的评定

6.1 金属筛板磨损值达到表 1 中的 3 级为合格品，达到 2 级以上(含 2 级)为节材降耗产品。

6.2 聚氨酯筛板磨损值达到表 2 中的 3 级为合格品，达到 2 级以上(含 2 级)为节材降耗产品。

7 磨损等级标注

7.1 制造商应根据本标准的规定和测试结果，确定振动筛的筛板磨损等级。

7.2 制造商宜在其产品的说明书中注明振动筛的筛板磨损等级。