

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7328—94

斗轮堆取料机验收技术规范

1994-07-18 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

目次

1 主题内容与适用范围 (1)

2 引用标准 (1)

3 到货验收与保管 (1)

4 安装技术要求 (2)

5 竣工验收 (5)

附录 A 斗轮堆取料机安装用轨道的精度(补充件) (10)

附录 B 斗轮堆取料机对走行轨道的要求(补充件) (11)

附录 C 测量跨度采用的拉力值和修正值(补充件) (13)

附录 D 斗轮堆取料机验收报告(补充件) (14)

斗轮堆取料机验收技术规范

1 主题内容与适用范围

本标准规定了斗轮堆取料机的现场安装技术要求及竣工验收规则。

本标准适用于轨道行走的臂式斗轮堆取料机、臂式斗轮取料机、臂式堆料机(以下简称堆取料机)。圆形料场用臂式堆取料机亦应参照使用。

2 引用标准

- GB 1048 管子和管路附件的公称压力和试验压力
- GB 9286 色漆和清漆漆膜的划格试验
- GB 10595 带式输送机技术条件
- GBJ 18 钢结构施工及验收规程
- GBJ 232 电气装置安装施工及验收规范
- JB/T 4149 臂式斗轮堆取料机技术条件
- JB 7326 斗轮堆取料机安全规范
- JJG 4 钢卷尺检定规程

3 到货验收与保管

3.1 完整性检验

用户应根据产品发货装箱清单拆箱清点验收。

3.1.1 随机文件

- a. 随机图样及文件目录;
- b. 产品合格证明书;
- c. 产品说明书;
- d. 安装图样及目录;
- e. 易损件图样及目录;
- f. 备件清单;
- g. 装箱单;
- h. 重要外购件的合格证和说明书。

3.1.2 零部件、专用工具应齐全,按供需合同提供随机备件。

3.1.3 检查零部件、随机备件等表面有无缺陷、损坏和锈蚀。

3.2 产品拆箱清点移交后,用户应及时对零部件、随机备件及专用工具进行妥善保管。

3.2.1 传动件、液压件、气动件、电气设备及电器元件必须放置仓库保管,并采取防潮、防尘、防腐蚀及防损伤措施。

3.2.2 大型构件必须垫平放直。裸露的加工面应定期涂防锈剂。涂装表面应定期保养处理。

4 安装技术要求

4.1 一般要求

4.1.1 堆取料机安装用轨道的精度应符合附录 A(补充件)的要求;堆取料机的走行轨道应符合附录 B(补充件)的要求。

4.1.2 与堆取料机配套使用的带式输送机、供电、防尘、顶升、车挡、锚定等相关尺寸应符合堆取料机图样要求。

4.1.3 安装前应对零部件进行全面检查,对传动件、液压件、气动件均应按规定要求进行清洗,不得有污物和变形。

4.1.4 在施工现场施焊的金属构件,其焊缝的型式及质量应符合堆取料机图样要求。

4.1.5 高强度螺栓连接应采用专用扳手,拧紧到设计规定值。

4.2 装配与安装技术要求

4.2.1 走行车轮安装精度

同侧轨道上各车轮的滚动圆的中心面应在同一平面内,其同位差不得大于 5 mm(图 1)(允许在车轮基准端面上检测)。

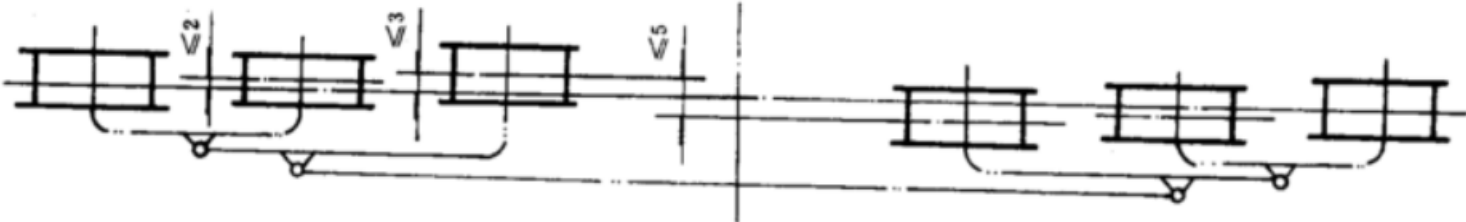


图 1

4.2.2 均衡梁安装

均衡梁安装精度应符合表 1、图 2 的规定。

表 1 mm

检 查 项 目	测 量 方 法	偏 差
轴距(A 左-B 左、A 右-B 右)	用钢卷尺测定	± 5
跨度(A 左-A 右、B 左-B 右)	用钢卷尺、光学水平仪、铅锤测定	± 5
对角线差(A 左-B 右与 A 右-B 左之差)	用钢卷尺测定	≤ 15

注:① 均衡梁系指最上一层大均衡梁。

② 对角线差系指走行支承中四点支承的对角线之差值或是三点支承的两等腰线之差值。

③ 采用钢卷尺测量时,拉力值和修正值见附录 C(补充件)。

4.2.3 回转支承安装

4.2.3.1 安装后回转支承座圈上平面对水平面的平行度应为支承座圈直径的 1/2000,最大不得超过 5 mm。

4.2.3.2 回转支承轨道平面度为直径的 1/1500,最大不超过 8 mm。

4.2.3.3 回转驱动装置与针轮或大齿轮啮合间隙应符合堆取料机图样要求。

4.2.4 机架安装

机架包括门座架、门柱架、臂架、平衡架、撑杆架等。

机架安装后,相关联的两构件的对称度为10 mm。

4.2.5 斗轮头部安装

斗底边和圆弧挡板之间的间隙为 1~9 mm。

4.2.6 俯仰装置安装

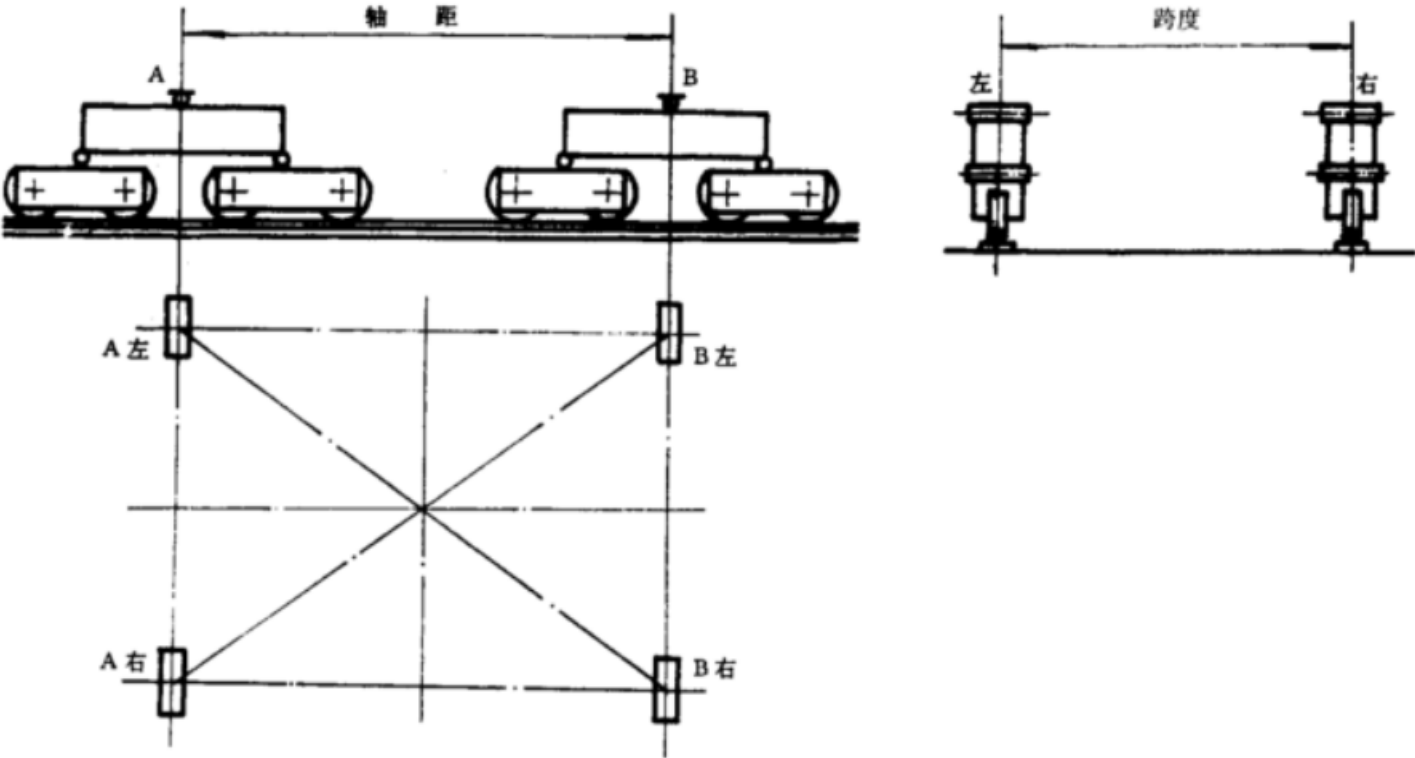


图 2

4.2.6.1 卷扬俯仰装置

应保证钢丝绳顺利绕过,钢丝绳与滑轮槽缘不得有摩擦和跳槽现象。在任何工作位置钢丝绳不得与金属结构相接触。

4.2.6.2 液压俯仰装置

压力缸的安装必须对中,应使负荷作用在液压缸中心线上。
双缸操纵同一机构其平行度、对称度应符合 JB 4149 的规定。

4.2.7 电缆卷筒安装

电缆卷筒安装精度应符合表 2、图 3 的规定。

表 2 mm

检 查 项 目	测 量 方 法	偏 差
卷筒中心与轨道中心线的平行度	用铅锤和钢卷尺测量 A~H 各点至轨道距离	5

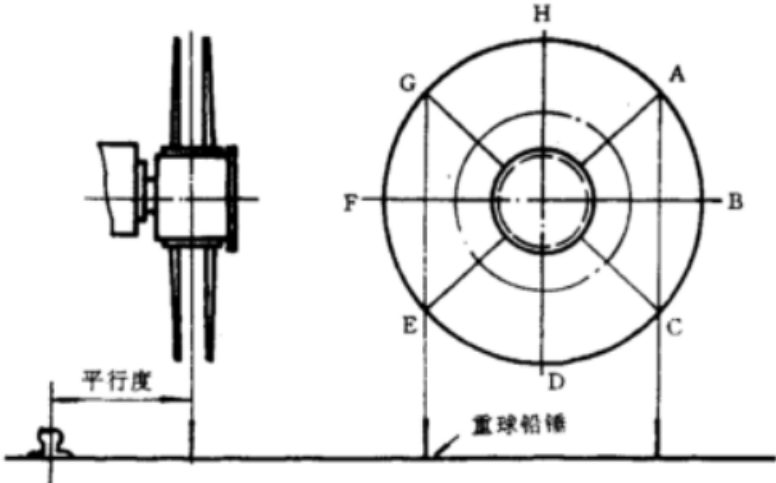


图 3

4.2.8 带式输送机安装

带式输送机安装应符合 GB 10595 中 3.13 安装装配的规定。

4.2.9 液压、气动、润滑元件及管路安装

4.2.9.1 各种仪表安装前应进行标定。

4.2.9.2 液压、气动、润滑管路安装前应进行酸洗处理。

4.2.9.3 管路固定应牢靠,排列应整齐美观。管路支架间的距离不得大于表 3 的规定。

表 3

管子外径 mm	≤ 10	> 10~25	> 25~50
管夹间距离 m	1.00	1.50	2.00

4.2.9.4 润滑管路应畅通,各润滑点应有足够的润滑油。

4.2.9.5 各种管路的涂装颜色应符合堆取料机图样要求。

4.2.10 各种防护罩均应坚固、牢靠。

4.2.11 配重调整应有安全措施,分次增加达到规定的斗轮接地压力要求值;测定接地压力时应对所用计量器具进行标定。

4.3 电气系统技术要求

堆取料机的电气设备安装必须符合 GBJ 232 及 JB 7326 的规定。

4.3.1 安装前对高压元器件,如高压变压器、电缆卷筒、高压电缆等需分别进行绝缘检查和高压耐压试验。

4.3.2 电线电缆敷设

4.3.2.1 动力电缆不得有中间接头。

4.3.2.2 堆取料机整机布线必须采用铜芯橡胶护套导线,在主回路中截面积不得小于 2.5 mm²,在操作回路中必须采用截面积不得小于 1.5 mm² 的多股单芯导线及 1 mm² 的多芯导线。对电子装置、减压伺服机构、传感元件等连接线截面不做规定。但模拟量信号、通讯信号均应采用屏蔽电缆。

4.3.2.3 管内绝缘导线不得有中间接头。

4.3.2.4 绝缘导线的接头和分支处应设置分线盒。室外接线盒须防水,线口应有护套。

4.3.2.5 机上所有导线、电缆端头均采用冷压接头,当导线截面大于 2.5 mm² 应挂锡口。

4.3.2.6 绝缘导线的曲率半径在固定处应不小于其外径的 5 倍,在活动处应不小于其外径的 8 倍。

4.3.2.7 在电缆与电气设备的连接处应预留 5% 的余量,最长不大于 1 m。

4.3.2.8 交流电和直流电、弱电和强电、总空气开关前后的布线照明和动力线路均不得敷设在同一保护管内。

4.3.2.9 所有导线的终端应具有线号标牌,编号应与设计图样相符。

4.3.2.10 线槽内敷设电线、电缆必须留有 1/3 的空间余量。

4.3.2.11 电缆卷筒上缠绕的电缆应留有不少于三圈长度的余量。

4.3.3 电线保护管

4.3.3.1 电线管用管夹固定时,钢管中间管夹最大距离应符合表 4 的规定。

表 4

敷设方式	钢管名称	钢 管 直 径 mm			
		15~20	25~30	40~50	65~100
		最 大 距 离 m			
吊架支架或沿机体敷设	厚钢管	1.5	2.0	2.5	3.5
	薄钢管	1.0	1.5	2.0	—

4.3.3.2 电线管弯曲夹角不得小于 90° , 多弯管曲率半径应大于管径的 6 倍, 单弯管曲率半径应大于管径的 4 倍, 一根管子 90° 的弯曲点不得多于两处。

4.3.3.3 电线护管及线槽的敷设应整齐、美观、牢靠。涂漆颜色应符合设计规定。

5 竣工验收

5.1 责任

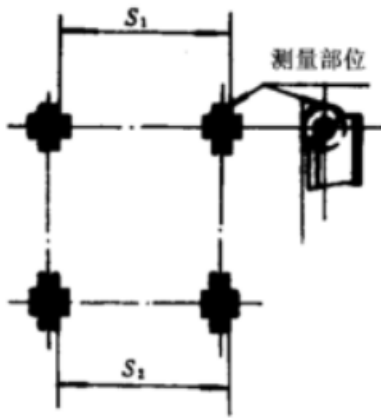
5.1.1 整机安装后应在现场进行试车和技术考核验收。由安装部门进行空负荷试车, 由建设单位、用户负责负荷试车和技术考核验收。

5.1.2 考核项目及验收指标应符合表 5 的规定。

表 5

序号	检查项目	计量单位	验收指标	检测条件与方法	备注
1	额定生产率偏差 ΔQ	%	+10	<p>物料与料堆应符合设计任务书要求</p> <p>方法一: 使用胶带电子秤或有计量的料仓, 斗轮机在料斗装满(与斗口齐平)状况下测量 2 h 连续取料生产率</p> $\Delta Q = \frac{Q_{\text{测}} - Q}{Q} \times 100\%$ <p>方法二: 用测速表测出带式输送机带速, 再测量带式输送机单位长度上的料重, 截取三段以上(每段长 1 m)取各段实际重量的平均值, 折算出 $Q_{\text{测}}$, $Q_{\text{测}} = 360Q_q v$ 代入上式, 计算出 ΔQ</p> <p>检查工具: 钢卷尺、容器、转速表</p>	<p>Q—额定生产率, t/h</p> <p>$Q_{\text{测}}$—所测平均小时生产率, t/h</p> <p>q—单位长度输送带上的物料重, t/m</p> <p>v—带式输送机速度, m/s</p>
2	堆取料高度偏差 ΔH	m	+0.3	<p>在额定生产率 Q 状况下, 把臂架升到最高位置正常堆取料, 然后停止工作, 把臂架转到轨道处, 用钢尺测量堆取料高度, 堆料时测量到斗轮下边 50 mm 处, 取料时测量到斗轮中心处。对堆料机测量改向滚筒下边缘 50 mm 处</p> <p>检查工具: 钢卷尺</p>	
			+0.1	<p>把臂架下降到最低位置仍能正常取料, 停止工作再把斗轮转到轨道近处测量斗轮下边缘到轨面距离即为轨道下取料高度</p>	
3	臂架回转半径偏差	%	+0.5	<p>臂架处于水平位置时斗轮中心在臂架纵向中心面的投影点至回转中心线的距离</p> <p>检测工具: 钢卷尺、150 N 弹簧秤、直尺</p>	
4	臂架回转角度偏差		+2	<p>由回转齿圈或销齿的起始齿, 查出啮合齿数或销齿, 计算出回转角度偏差值(起始点臂架中心应与轨道中心重合)</p>	

续表 5

序号	检查项目	计量单位	验收指标	检测条件与方法	备注
5	回转调速偏差	%	± 3	按“定量”取料调速,检查臂架回转调速随悬臂带式输送机上的物料量变化 $1/\cos\varphi$ 调速,检测 φ 为 11° 、 30° 、 50° 、 70° 时臂架的回转速度 检查工具:激光测速仪或转速表	
6	跨度偏差 ΔS $S \leq 10 \text{ m}$	mm	± 5	在无日照影响时,以车轮端面为基准,用钢卷尺测量。钢卷尺的拉力和测量修正值应符合规定,跨度偏差 ΔS 等于实测值(按附录C进行修正)与跨度公称值之差,如一对车轮两个端面的实测值不同时,取两者的平均值为其跨度实测值,应检测2~3组数据	
	跨度相对差 $S_1 - S_2$ $S \leq 10 \text{ m}$		≤ 2	两对车轮的 S_1 与 S_2 的实测值相减即为跨度的相对差 检测工具:钢卷尺、150 N 弹簧秤、直尺卡尺	
7	司机室噪声	dB	≤ 70	机器正常工作时,关闭司机室门窗,在司机坐定时两耳高处前后左右各0.5 m处,用声级计测量司机室噪声	
8	设备粉尘排放量	mg/m^3	130~150	检查转载漏斗和堆料排料末端处的粉尘排放量 检测仪器:粉尘采样器、空气含尘浓度测定仪、滤膜称量用单盘光电天平	
9	设备各发声源	dB	≤ 85	测量点应在距其壳体垂直距离为1 m处,用声级计测量	
10	漆膜厚度	μm	JB/T 4149	直接用漆膜测厚仪与漆膜表面接触测量。一般抽检主要钢结构件3件,一般结构件2件,每一被测件检测10点取其最薄漆膜为评定依据 检测仪器:漆膜测厚仪、触点式数字显示仪	合同有特殊要求时按合同执行
	漆膜附着力		2级	按GB 9286规定检测(划格法、画圈法、粘贴法等检测方法)	

5.1.3 验收试车应按操作规程进行,并应遵守JB 7326的规定。不得超载使用。

5.2 试车前的准备

5.2.1 锚定器、栓定器、夹轨器、制动器、限位器、行程开关、急停按钮、保险丝、紧急开关、各种保护元件、总开关等均应处于正常状态。

5.2.2 金属构件不得有裂纹、损坏、变形。

5.2.3 传动机构及零部件无损坏、漏装现象,各部位的螺栓连接已按规定拧紧。

5.2.4 液压、气动系统管路的安装、泵与马达的转向均正确,各元件调至规定位置。

5.2.5 各润滑点及润滑系统符合产品技术文件的润滑规定,供油正常。

5.2.6 电气系统无漏接线头,联锁和预警可靠,电机转向正确,各种开关、仪表、指示灯和照明经校验合格。

5.3 试车项目与要求

5.3.1 电气系统

5.3.1.1 电动机

电动机试运转前应检查,并符合产品技术文件的有关规定。

5.3.1.2 电器元件及线路

a. 试验项目与要求应符合表 6 的规定。

表 6

试验项目	供 电	照 明	联络通讯	安全保护	控制操纵	信 号
试验要求	通	亮	清晰	安全可靠	灵活准确	显 示

b. 试验结果:电器元件与线路无异常振动及发热现象,绝缘与接地良好。

5.3.2 液压、气动系统

a. 液压、稀油润滑系统的试验压力应符合 GB 1048 的规定。

b. 试压应分级进行逐渐达到要求的试验压力,每升一级检查一次,压力分级按表 7 的规定。

表 7

压力分级	1	2	3	4	5
试验压力	0.25	0.50	0.75	1.00	1.25
公称压力					

c. 运转试验:按工作压力运转 30 min,系统不得有异常振动及尖叫声,各接头密封处不得有渗漏,胶管无异状,钢管无变形。油缸、气缸动作 5~10 次,运转应平稳、灵活,无卡死和爬行现象,油温正常。

5.3.3 空负荷试车

电气系统、液压气动系统试验后,须进行不少于 2 h 的空负荷连续运转试车。

5.3.3.1 带式输送机

按堆料、取料方向运转,并进行启动、制动试验,防打滑、防跑偏、防堵料、拉绳、料流等保护装置灵敏、可靠。

5.3.3.2 斗轮传动

启动斗轮传动装置进行连续运转试验。

5.3.3.3 俯仰传动

a. 钢丝绳卷扬机构:由原始位置仰起和俯下至极限位置,重复进行三次,并进行启动和制动试验,制动时间应符合产品技术文件要求。限位开关动作应灵活、准确。

b. 油缸升降机构:臂架由最高位置下降到最低位置,重复进行三次。检查油路系统工作是否平

稳、可靠,无冲击及噪声。

5.3.3.4 回转传动

在回转角度范围内往复运行,并进行启动和制动试验,检查限位开关是否动作准确,制动是否可靠。

5.3.3.5 走行传动

臂架垂直轨道处于仰起、水平、俯下的不同状态;在全行程范围内慢速运行;臂架平行轨道用高速在全行程范围内往复运行两次,并进行启动和制动试验,检查大车运动的终点位置、缓冲器碰撞和安全距离。采用电缆卷筒供电时,同时应检验电缆卷筒中点换向开关动作,确保电缆正常供电。

5.3.3.6 尾车

单独驱动的尾车带式输送机应按堆料状态运转,并进行启动、制动试验。对于可变幅式尾车,上下变换位置,反复动作不少于两次,检验升降限位开关及行程开关动作应准确无误。伸缩机构或翻板机构、挂钩机构动作应灵敏、准确。

5.3.3.7 防尘装置

应具有良好的密封性能和防尘效果,各项功能应符合设计图样和技术文件要求。

5.3.3.8 逆物流联锁启动和顺物流联锁停机控制

按“逆物流方向”顺序启动各机构,检查是否符合逆物流方向的联锁控制要求;按下列顺序动作。

a. 取料

启动:

- a) 地面带式输送机;
- b) 臂架带式输送机;
- c) 斗轮;
- d) 回转机构;
- e) 大车进给;
- f) 取料时俯仰机构不能启动。

停止:

- a) 回转机构;
- b) 斗轮机构;
- c) 臂架带式输送机;
- d) 地面带式输送机;
- e) 大车进给;
- f) 解除联锁后俯仰才可启动升降。

b. 堆料

启动:

- a) 臂架带式输送机;
- b) 回转机构;
- c) 俯仰机构;
- d) 大车进给;
- e) 地面带式输送机。

停止:

- a) 地面带式输送机;
- b) 臂架带式输送机;
- c) 回转机构;
- d) 俯仰机构;
- e) 大车进给。

5.3.3.9 具有电气自动控制线路和回转、俯仰、走行机构调速性能的堆取料机,应进行性能试验,并符合设计要求。

按工作程序空负荷连续运转试验,要求各机构运行应平稳、准确、可靠;电机电流正常,各机构的运动参数和极限位置应达到设计要求;联锁控制准确、可靠。

5.3.4 负荷试车

5.3.4.1 空负荷试车完成后,按堆料及取料作业工艺要求进行不少于累计时间 6 h 的部分负荷运转(25%~50%额定负荷)。

5.3.4.2 部分负荷试车后进行额定负荷试车,试验项目与内容见表 8。

表 8

项 目	内 容
堆 料 试 验	臂架处于不同位置,连续堆料作业 2 h
取 料 试 验	按取料动作顺序,连续取料作业 2 h

5.3.4.3 额定负荷试验时运动应平稳、可靠,电机电流正常,轴承外壳温升不大于 40℃,最高温度不得超过 80℃,各处不得泄漏,各机架无永久变形、无裂纹,联接无松动、无损坏。

5.4 试车的连续性

5.4.1 试车过程中发现有不符合要求的项目,必须停机妥善处理,再重新检测,直至合格为止。

5.4.2 由于外界影响而中断的试车,或者出现短时期内可排除的次要故障,则验收试车在中断后可继续进行。

5.4.3 由于重大故障中断的试车,待事故处理完毕后,重新开始试车,其试车时间必须重新计算,不得前后累计。

5.5 试车记录及结果

5.5.1 建设单位、用户应做好验收试车的记录(附录 D)。

5.5.2 进行了所有试验之后,应对整机做再一次目测检查,记录所有确认的缺陷。

5.5.3 复查在规定期限内是否消除了主要缺陷,并将复查结果登记在堆取料机试车记录本上。

5.5.4 如果产品性能参数达到设计要求;整机未见到裂纹、永久变形、油漆剥落或对堆取料机的性能与安全有影响的损坏,连接处无松动或损坏,则可认为验收试车工作已经完毕。

5.5.5 验收试车结束时,验收试车记录应由参加试车代表签字。

5.5.6 堆取料机试车记录,包括在本标准的 3.1.1 条中列举的所有技术资料以及安装技术记录应全部存入堆取料机设备档案,由用户妥善保管。

附录 A
斗轮堆取料机安装用轨道的精度
(补充件)

A1 轨道平面图

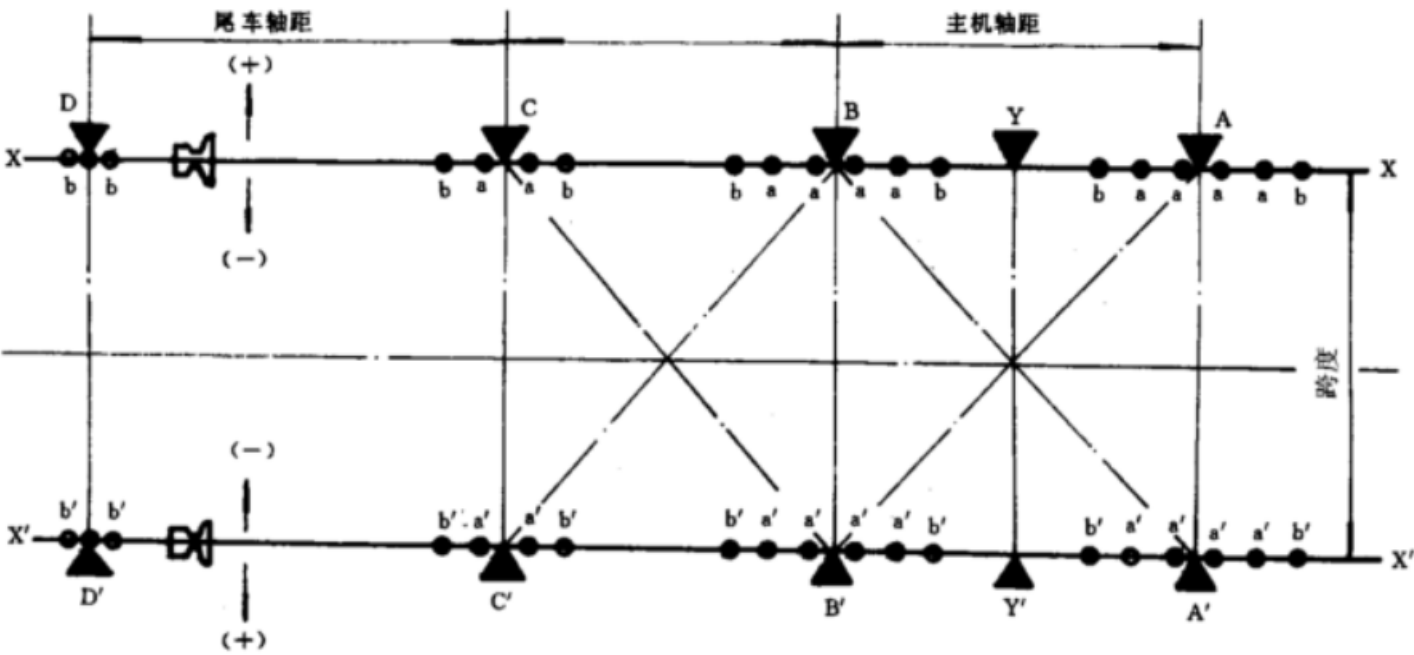


图 A1

注：a、a'为车轮位置点；b、b'、Y、Y'为检测点；A、A'、B、B'、C、C'、D、D'为支腿位置；X-X、X'-X' 轨道中心线。

A2 铺设精度

A2.1 轨道平行度

- a. 检测部位：A、B、C、D、Y、b(A'、B'、C'、D'、Y'、b')各点。
- b. 允许偏差 δ 为 $\pm 5\text{ mm}$ 。

A2.2 对角线差

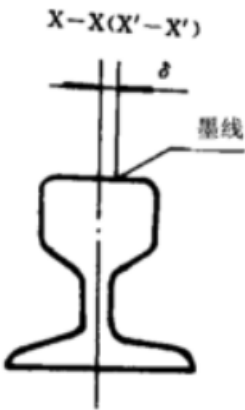


图 A2

- a. 检测部位：(AB'-A'B)、(BC'-B'C)各线段差。
- b. 允许偏差 f 为 $\pm 2\text{ mm}$ 。

A2.3 轨顶水平度

- a. 检测部位:a、D、Y(a'、D'、Y')各点。
- b. 允许偏差 $c \leq 1\text{ mm}$ 。

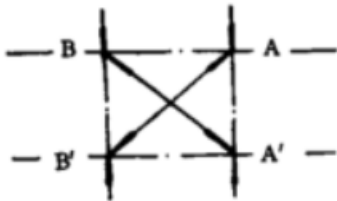


图 A3

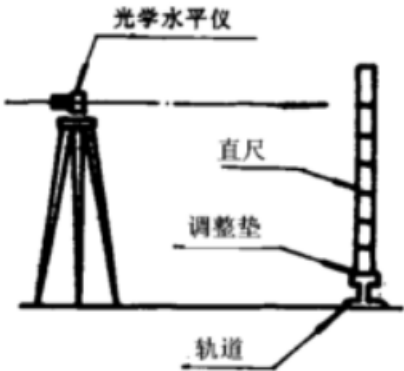


图 A4

附录 B
斗轮堆取料机对走行轨道的要求
(补充件)

B1 斗轮堆取料机对走行轨道的要求见表 B1。

表 B1

项 目	安装基准	简 图	测量方法	管理限界
跨 度	允差±10 mm		钢卷尺测量	允差±15 mm
直 线 度	在全长内 允差±30 mm		经纬仪或钢琴 弦测量	在全长内 允差 ±60 mm
局部直线度	允差 $\frac{1}{300}$		经纬仪或钢琴 弦测量	允差 $\frac{1}{200}$
左右高低差	允差 $\frac{1}{600}$		水平仪或经纬 仪测量	允差 $\frac{1}{300}$

续表 B1

项 目	安装基准	简 图	测量方法	管理限界
左右交叉局部 高 低 差	在 10 m 长度内 允差 10 mm		钢琴弦或经纬 仪测量	在 10 m 长度 内允差 15 mm
总 坡 度	在全长允差 $\frac{1}{1000}$		水平仪或经纬 仪测量	允差 $\frac{1}{800}$
局部坡度	10 m 内允差 $\frac{1}{300}$			允差 $\frac{1}{200}$
接头位置度	顶面或侧面 允差 0.5 mm		钢板尺测量	顶面或侧面 允差 1 mm
接缝间隙	允差 5 mm, 但夏 季高温时不能接触		钢板尺测量	允差 5 mm
轨枕倾斜度	允差 $\frac{1}{50}$ (0°9')		A、B 的平行 度应事先检验 标定。水平仪 测量	允差 $\frac{1}{30}$ (0°55')

附录 C
测量跨度采用的拉力值和修正值
(补充件)

C1 测量跨度采用的拉力值和修正值见表 C1。

表 C1

拉 力 N	跨 度 m	钢 卷 尺 截 面 尺 寸 mm×mm			
		10×0.25	13×0.2	15×0.2	15×0.25
		修 正 值 mm			
100	< 10	0			
	≥ 10	1.0		0.5	

- C2 测量时钢卷尺应按 JJG 4 中 50 N 拉力标准尺进行标定。
- C3 测量时钢卷尺和机架温度要一致,钢卷尺不得摆动并自然下垂。
- C4 测量所得钢卷尺上的读数加上表 C1 所列修正值,再加上钢卷尺计量修正值,即为堆取料机的实际跨度(或对角线长)。

附录 D
斗轮堆取料机验收报告
(补充件)

D1 斗轮堆取料机验收报告见表 D1。

表 D1 机械验收报告

型 号		验收日期	年 月 日
制 造 厂		验收地点	
环境温度	℃	司 机	
环境湿度	%	试验负责人	
风速/风向		验收负责人	

项 目				设计要求	实测结果	备 注
生产能力	额 定 生产率	取 料	t/h			
		堆 料				
	堆 取 高 度	轨 上	m			
		轨 下				
回转机构	回转半径		m			
	回转角度		(°)			
	回转转速		r/min			
走行机构	速 度	慢	m/min			
		快				
	跨 度		m			
	对角线长					
斗 轮 转 速			r/min			
斗轮中心上升速度			m/min			
斗轮中心下降速度						
悬臂带式输送机带速			m/s			
中继带式输送机带速			m/s			

D2 电气系统验收报告见表 D2。

表 D 2 电气系统验收报告

型号
制造厂

环境湿度
环境湿度

℃
%

验收日期
风速/风向

年
月
日

验收地点
公司
机

试验负责人
验收负责人

项	目	电机型号	额定功率		额定电流	额定电压	实测电压 V			实测电流 A			功率因数	对地绝缘	相间绝缘 MΩ			高压电器设备	温升 °C
			kW	A	V	A	B	C		IA	IB	IC	cosφ	MΩ	A-B	B-C	C-A	交流耐压试验	
斗 机	设计值																		
	空载																		
	重载																		
回 机	设计值																		
	空载																		
	重载																		
俯 机	设计值																		
	空载																		
	重载																		
悬臂带式 输送机	设计值																		
	空载																		
	重载																		
中继带式 输送机	设计值																		
	空载																		
	重载																		
走 机	设计值																		
	低速																		
	高速																		

续表 D2

项 目	电机型号	额定功率		额定电流		额定电压		实测电压 V			实测电流 A			功率因数		对地绝缘		相间绝缘 MΩ			高压电器设备 交流耐压试验	温升℃
		kW	A	V	A	B	C	IA	IB	IC	cosφ	MΩ	A-B	B-C	C-A							
夹轨钳	设计值																					
	左 侧																					
	右 侧																					
动力电缆 卷 筒	设计值																					
	力矩电机																					
	排风电机																					
控制电缆 卷 筒	设计值																					
	力矩电机																					
	排风电机																					
干 式 变 压 器	设计值																					
	空 载																					
	重 载																					
断 路 器																						
高 压 电 缆																						
高 压 绝 缘 子																						

续表 D2

项 目	电机型号	额定功率 kW	额定电流 A	额定电压 V	实测电压 V			实测电流 A			功率因数 cosφ	对地绝缘 MΩ	相间绝缘 MΩ			高压电器设备 交流耐压试验	温升 °C
					A	B	C	IA	IB	IC			A-B	B-C	C-A		
高 压 卷 筒																	
照 明																	
其 他																	

D3 检测装置测试报告见表 D3。

表 D3 检测装置测试报告

型 号		验收日期	年	月	日
制 造 厂		验收地点			
环境温度	C	司 机			
环境湿度	%	试验负责人			
风速/风向		验收负责人			

项 目		设计要求	实测结果	备 注
回转机构	左 限 位			
	右 限 位			
	角 度 检 测			
	调速	单 速		
		1/cosφ无级调速		
		定量取料无级调速		
俯仰机构	上 限 位			
	下 限 位			
	角 度 检 测			
走行机构	前 进 限 位			
	后 退 限 位			
	位 置 检 测			
带式输送机	防跑偏检测			
	防打滑检测			
	防溜槽堵料			
控 制	手 动			
	PC 半自动			
	PC 全自动			
工 业 电 视				

D4 噪声测试报告见表 D4。

表 D4 噪声测试报告

型 号

制 造 厂

环境温度

环境湿度

风速/风向

℃

%

验收日期

年 月 日

验收地点

司 机

试验负责人

验收负责人

dB

测 点	允 许 值	实 测 值	备 注
司 机 室			
斗 轮 减 速 器			
回 转 减 速 器			
悬臂带式输送机减速器			
中继带式输送机减速器			
行 走 减 速 器			

D5 粉尘检测报告见表 D5。

表 D5 粉尘检测报告

型 号

制 造 厂

环境温度

环境湿度

风速/风向

℃

%

验收日期

年 月 日

验收地点

司 机

试验负责人

验收负责人

mg/m³

测 点	允 许 值	实 测 值	备 注
司 机 室			
电 气 室			
臂 架 前 端			
转运落煤管(平台处)			
转运落煤管(地面处)			

注：测试时物料含水量 %

附加说明：

本标准由机械工业部北京起重运输机械研究所提出并归口。
本标准由哈尔滨重型机器厂负责起草。
本标准主要起草人孙惠艺、丁宁。

www.bzxz.net

免费标准下载网