

YS

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 17—91

回转式铜精炼炉技术条件

1991-10-16 发布

1992-10-01 实施

中国有色金属工业总公司 发布

回转式铜精炼炉技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了回转式铜精炼炉的技术要求、试验方法与检验规则等。

本标准适用于铜溶液精炼且炉体为卧式回转式精炼炉(以下简称精炼炉)。卧式铜吹炼转炉也可参照使用。

本标准不包括对筒体内衬砌体,燃烧装置及排烟设施的要求。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- GB 3274 普通碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板 技术条件
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB 3766 液压系统通用技术条件
- GB 4879 防锈包装
- GB 7233 铸钢件超声探伤及质量评级方法
- GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度
- JB 8 产品标牌
- JB 2759 机电产品 包装通用技术条件
- TJ 36 工业企业设计卫生标准

3 技术要求

- 3.1 精炼炉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。
- 3.2 精炼炉筒体外表面的工作温度不得超过 300℃。
- 3.3 炉体运转的基本要求:
 - a. 炉体的快速运转转速应控制在 0.55~0.65 r/min;
 - b. 炉体的慢速运转转速应控制在 0.045~0.055 r/min;
 - c. 炉体应有事故复位装置及能源。当出现事故停电时,炉体复位转速不低于 0.05 r/min;
 - d. 炉体运转的各极限位置应设置限位开关。
- 3.4 炉口的结构推荐采用水冷结构。
- 3.5 炉口盖的启闭装置推荐采用液压装置,液压系统应符合 GB 3766 的规定。
- 3.6 滚圈在托轮宽度范围内接触,其有效接触宽度不得小于滚圈宽度的 70%。
- 3.7 支承托轮的轴承推荐采用调心滚动轴承。
- 3.8 两侧的托轮轴承(其中一侧包括支承小齿轮轴用滚动轴承)应设有润滑用供油装置。
- 3.9 卫生与安全的基本要求:
 - a. 精炼炉的周围环境应满足 TJ 36 的要求;
 - b. 精炼炉的驱动装置,除应装有性能可靠的制动器外,还应设置检修用手动制动器;