

T/ACCEM

团体标准

T/ACCEM XXXX—2025

改性沥青胶体磨

Modified asphalt colloidal grinding

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2025 - XX - XX 发布

2025 - XX - XX 实施

中国商业企业管理协会 发布

目 次

前 言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 型号 1

5 基本要求 2

6 技术要求 3

7 试验要求 4

8 检验规则 5

9 标志、包装、运输和贮存 6

前 言

本文件依据GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由浙江威肯特智能机械有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：浙江威肯特智能机械有限公司、XXXXX。

本文件主要起草人：XXXX。

本文件为首次发布。

改性沥青胶体磨

1 范围

本文件规定改性沥青胶体磨（以下简称“胶体磨”）的术语和定义、分类及型号、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于改性沥青胶体磨。

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（包括所有的修改单位）适用于本标准。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 1220 不锈钢棒
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB 4806.9 食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品
- GB/T 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 13306 标牌
- GB/T 14466 胶体磨通用技术条件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 型号

4.1 胶体磨型号表示见图1所示。

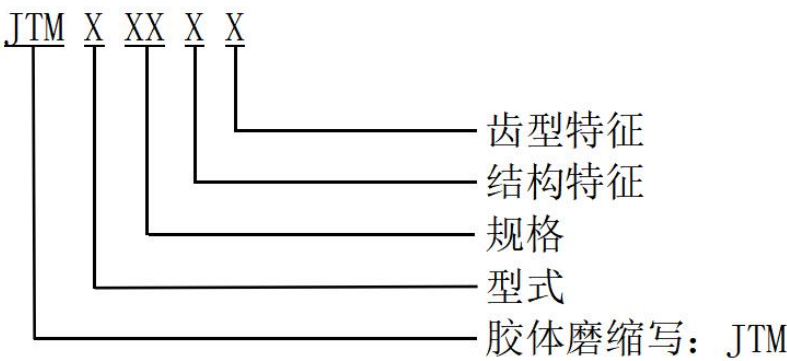


图1 胶体磨型号表示

4.2 胶体磨安装型式代号见表1。

表 1 安装型式代号

结构特征	代号
立式	L
卧式	W
分立式	F

- 4.3 胶体磨规格以胶体磨转齿大端直径公称尺寸(单位为毫米)表示，公称尺寸值按 GB/T 321 选取。
- 4.4 胶体磨结构特征代号见表 2。

表 2 结构特征代号

结构特征	代号
循环管	A
冷却套	B
特种电机	C
循环管、冷却套、特种电机	D
刮板	K
特殊要求	T
注：特种电机指非国家标准电机。	

- 4.5 胶体磨齿型特征代号见表 3。

表 3 齿型特征代号

齿形特征	代号
粉碎齿	—
乳化齿	1
注：“—”表示不做标记。	

示例：

立式转齿大端直径（85）循环管、冷却套、特种电机乳化齿胶体磨设备标记为：

JTM L 85 D 1

5 基本要求

- 5.1 胶体磨不锈钢材料应采用符合 GB 4806.9 和 GB/T 1220 规定的奥氏体不锈钢和奥氏体不锈钢。
- 5.2 胶体磨的机械电气设备应符合 GB/T 5226.1 的规定。
- 5.3 胶体磨生产开机前，应打开进出口阀门向保热套中注入导热油，对磨体进行预热。
- 5.4 胶体磨工作时，SBS 改性剂沥青的温度要求在 170℃~180℃。
- 5.5 胶体磨性能参数应符合表 4 的要求。

表 4 性能参数

项目	要求
功率/kW	≥45
进口口径/mm	≥80
出口口径/mm	≥65
允许介质温度/℃	≤300
转速/rmp	≤2970

6 技术要求

6.1 外观

胶体磨表面应无碰伤、漆面剥落、锈蚀等缺陷。

6.2 冷却系统气密性

胶体磨冷却系统气密性要求为：密封压力 0.3 MPa，在 2 min 内压力降不大于 0.03 MPa。

6.3 转齿运转灵活性

胶体磨转齿运转应灵活。

6.4 间隙调节机构灵活性

胶体磨间隙调节机构应无阻滞

6.5 刻度盘零点指示

胶体磨刻度盘零点指示应准确，允许极限偏差为±9°。

6.6 运转试验

胶体磨应进行运转试验，保持 5 min，不得有异常声音和渗漏，出料斗和循环管路应畅通无阻。

6.7 粉碎物料粒度

粉碎型产品粉碎物料的粒度，要求其粒径不大于 5 μm 的颗粒数占全部颗粒数的百分比应不小于 80 %。

6.8 乳化物料粒度

乳化型产品乳化物料的粒度，要求其粒径不大于 5 μm 的颗粒数占全部颗粒数的百分比应不小于 85 %。

6.9 硬度

胶体磨表面硬度应≥50 HRC。

6.10 跳动公差值

转齿装配到轴上后，跳动公差值应符合表5的要求。

表 5 跳动公差值

转齿大端直径 d	转齿锥面对轴线圆跳动公差值	磨座内圆柱面对轴线圆跳动公差值
$40 < d \leq 80$	≤ 0.03	≤ 0.05
$80 < d \leq 150$	≤ 0.04	≤ 0.06
$150 < d \leq 250$	≤ 0.05	≤ 0.07
$250 < d \leq 400$	≤ 0.06	≤ 0.08
$400 < d \leq 600$	≤ 0.07	≤ 0.09

7 试验要求

7.1 外观

采用目测法进行。

7.2 冷却系统气密性

冷却系统气密试验时，应封闭出水口，自进水口通入 0.3 MPa 的压缩空气；切断气源后保持 2 min，应符合 6.2.1 的要求。

7.3 转齿运转灵活性

转齿运转灵活性应采用专用扳手进行检验。

7.4 间隙调节机构灵活性

采用手动操作法进行。

7.5 刻度盘零点指示

当减小转、定齿间隙时，采用专用扳手转动转齿，听到定齿摩擦声时，停止转动专用扳手，观察此时刻度盘指示针是否为零点，极限偏差应符合 6.2.4 的规定。

7.6 运转试验

从进料斗加入带防锈液的清水进行运转，观察胶磨机运转状态，应符合 6.2.5 的要求。

7.7 粉碎物料粒度

按 GB/T 14466 附录 A 中 A.1 的规定进行，应符合 6.2.6 的要求。

7.8 乳化物料粒度

按 GB/T 14466 附录 A 中 A.2 的规定进行，应符合 6.2.7 的要求。

7.9 硬度

按 GB/T 230.1 的规定进行。

7.10 跳动公差值

采用百分表进行检验。

8 检验规则

8.1 检验项目

产品检验分为出厂检验和型式检验，检验项目见表 6。

表 6 检验项目

序号	检验项目	出厂检验	型式检验	技术要求	试验方法
1	外观	√	√	6.1	7.1
2	冷却系统气密性	—	√	6.2	7.2
3	转齿运转灵活性	√	√	6.3	7.3
4	间隙调节机构灵活性	√	√	6.4	7.4
5	刻度盘零点指示	√	√	6.5	7.5
6	运转试验	√	√	6.6	7.6
7	粉碎物料粒度	—	√	6.7	7.7
8	乳化物料粒度	—	√	6.8	7.8
9	硬度	—	√	6.9	7.9
10	跳动公差值	—	√	6.10	7.10
注：“√”为应检项目；“—”为不检项目。					

8.1.1 产品应经生产厂的质量检验部门进行检验，出厂检验合格后并附有产品合格证方可出厂。

8.1.2 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的胶体磨定型鉴定时；
- b) 胶体磨的设计、工艺及材料等方面有较大改变可能影响胶体磨性能时；
- c) 胶体磨长期停产两年以上，恢复生产时；
- d) 上级质量监督机构提出进行型式检验的要求时；
- e) 正常生产时，每两年应不少于一次；
- f) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

8.2 组批

以同一原料、同一规格、一次交货数量为一个检验批。

8.3 抽样

8.3.1 胶体磨出厂检验的检验规则按 GB/T 2828.1 的规定，采用正常检验一次抽样方案，使用特殊检验水平 S-3。

8.3.2 型式检验样本从出厂检验合格批产品中抽取 2 %，但不得少于 3 件。

8.4 判定规则

8.4.1 出厂检验的接收质量限 AQL 为 10，如果样本中发现的不合格样本数小于或等于 Ac，判定该批是可接收的；如果样本中发现的不合格样本数大于或等于 Re，判定该批是不可接收的。

8.4.2 型式检验项目检验结果全部符合本文件要求时，判定该批产品合格；若有一项或一项以上项目检验结果不符合本文件要求，判定该批产品不合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

9.1.1 每台胶磨机应在明显位置固定产品标牌，产品标牌应符合 GB/T 13306 的规定，基本内容包括：

- a) 制造厂名；
- b) 产品名称；
- c) 商标；
- d) 产品主轴转数；
- e) 制造日期及生产批号。

9.1.2 包装箱上应有“向上”、“怕湿”等标志，标志应符合 GB/T 191 规定；包装箱上应标出：

- a) 产品名称；
- b) 产品型号；
- c) 尺寸和重量。

9.2 包装

9.2.1 胶体磨应有防雨的封闭式专用包装箱，包装箱应保证在运输中不破损。

9.2.2 产品用螺栓紧固在包装箱底板上，其定、转齿应保持一定间隙并固紧间隙调节机构。

9.2.3 随机工具、备件、附件应固定于包装箱内。

9.2.4 胶体磨的随机文件应用防潮材料密封包装，随机文件应包括：

- a) 产品合格证明书；
- b) 产品使用说明书；
- c) 随机备件清单；
- d) 随机工具清单；
- e) 易损件清单；
- f) 装箱单。

9.3 运输

9.3.1 胶磨机运输时必须按包装箱上给定方向放置于运输工具上，装卸时不允许损坏。

9.3.2 在正常运输时，胶磨机不应因包装不善而受潮、污染或损坏。

9.4 贮存

9.4.1 胶磨机应存放在通风、干燥的库房内。

9.4.2 胶磨机在长期存放之前，应作防护处理，对密封及零件的完好情况进行全面细致的检查。

9.4.3 胶磨机长期存放时，应定期检查存放情况，一般每隔三个月至六个月应检查一次，在高寒、炎热或潮湿地区应适当增加检查次数。