



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 737—2010

铝电解槽系列不停电停、开槽装置

Equipment for cutting in/out aluminium cells with full current

2010-11-22 发布

2011-03-01 实施

前 言

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:郑州中实赛尔科技有限公司、河南中孚实业股份有限公司。

本标准参加起草单位:四川启明星铝业有限责任公司、洛阳豫港龙泉铝业股份有限公司、山东南山铝业股份有限公司。

本标准主要起草人:梁学民、马路平、王有山、辛朋辉、刘海石、王世明、王有来、冯冰、刘静。

铝电解槽系列不停电停、开槽装置

1 范围

本标准规定了铝电解槽系列不停电停、开槽装置(以下简称装置)的要求、试验方法及标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于铝电解槽系列不停电停、开槽的装置。

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,仅注日期得版本适用于本文件。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 985 手工电弧焊的基本形式与尺寸

GB 1497 低压电器基本标准

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 50054 低压配电设计规范

JB/T 5000.10—1998 重型机械装配通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

停、开槽 stopping and starting pots

指铝电解槽的停槽和开槽。停槽指流经铝电解槽的电流被短路母线旁路而停止运行,开槽指铝电解槽被旁路的电流重新流经电解槽而投入运行。

3.2

不停电 non-stopping power

指铝电解槽所在的系列保持停、开槽操作前的电流,即不需要为停、开槽而降低系列电流。

4 要求

4.1 组成

装置由不停电停、开槽开关(以下简称开关)及其电气控制部分构成。其结构示意图如图 1 所示。

4.2 型号表示方法

装置型号表示方法如下: