**附件2：**

**YS/T 18《铜阳极板定量圆盘浇铸机》征求意见反馈表**

标准起草单位：

|  |  |
| --- | --- |
| 单位名称：江西瑞林装备有限公司 | 联 系 人：魏振 |
| 联系电话：13970015596 | E-mail：weizhen@nerin.com |

标准征求意见单位：

|  |  |
| --- | --- |
| 单位名称（盖章处）： | 填写人姓名： |
| 联系电话： | E-mail： |
| 填写日期： |

|  |
| --- |
| 一、设备使用参数情况 |
| 序号 | 项目名称 | 项目内容 |
|  | 圆盘规格**\*多台规格分别填写** | 圆盘直径 mm |
|  | 阳极板规格**\*多种规格分别填写** |  kg |
|  | 产品生产能力 |  t/h |
|  | 基本要求 | 极限环境温度 | （设备使用现场的最低、最高环境温度） ℃～ ℃ |
|  | 极板重量误差及合格率 | ≤ %为合格，合格率≥ % |
|  | 物理规格（允许修整）浇铸合格率 | ≥ % |
|  | 圆盘转动一个模位的时间 |  s |
|  | 中间包有效容量 |  kg |
|  | 浇铸包有效容量 |  kg |
|  | 浇铸方式 | 移动浇铸□、倾动浇铸□、其他浇铸：  |
|  | 圆盘驱动方式 | 中心驱动□、周边驱动□、其他驱动：  |
|  | 圆盘支承方式 | 径向梁支承□、周边导轨支承、其他支承：  |
|  | 圆盘停位精度 | 前后偏差±5mm：能达到□、达不到□ |
|  | 圆盘停位后模面 | 高度误差±2mm：能达到□、达不到□ |
|  | 预顶起、锁模 | 周期时间 s、预顶起出力 N |
|  | 顶起 | 周期时间 s、顶起出力 N |
|  | 是否使用液压 | 使用液压□、未使用液压□ |
|  | 是否使用伺服 | 使用伺服□、未使用伺服□ |
|  | 是否使用机器人 | 使用机器人□、未使用机器人□ |
|  | 对主要设备部件安装允许偏差（表1） | 全部合适□、（第 项）偏紧□、（第 项）偏松□ |
|  | 圆盘辅助设备齐全性 | 辅助设备齐全□、少辅助设备：  |
| 二、对标准草案稿其他各条款的意见或建议、说明理由*（可自行增加行数）* |
| 序号 | 章节条款号 | 修改意见说明 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
| 其他说明： |
| 三、贵公司本类设备使用情况简介 |
| 四、贵公司对本标准的使用的意见和建议 |