

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5284—91

防爆型刮刀卸料离心机

1991-07-22 发布

1992-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

防爆型刮刀卸料离心机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了防爆型刮刀卸料离心机的型号、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则及包装贮运要求。

本标准适用于防爆等级为 d II AT₂ 的防爆型刮刀卸料离心机。

2 引用标准

GB 150	钢制压力容器
GB 191	包装储运图示标志
GB 699	优质碳素结构钢 技术条件
GB 983	不锈钢焊条
GB 1223	不锈钢耐酸钢晶间腐蚀倾向试验方法
GB 2100	不锈钢耐酸钢铸件 技术条件
GB 3077	合金结构钢 技术条件
GB 3280	不锈钢冷轧钢板
GB 3836.1	爆炸性环境用防爆电气设备 通用要求
GB 3836.2	爆炸性环境用防爆电气设备 隔爆型电气设备“d”
GB 4237	不锈钢热轧钢板
GB 5676	一般工程用铸造碳钢
GB 5677	铸钢件射线照相及底片等级分类方法
GB 7779	离心机 型号编制方法
GB 9439	灰铸铁件
GB 10901	离心机 性能试验方法
GB 10895	离心机、分离机机械振动测试方法
GB 10894	分离机械噪声功率级的测定 工程法
ZB J77 002	离心机、分离机锻焊件常规无损探伤技术规范
JB 8	产品标牌
JB 2759	机电产品包装 通用技术条件

3 型号与基本参数

3.1 防爆型刮刀卸料离心机型号应符合 GB 7779 规定。

3.2 防爆型刮刀卸料离心机(如图)的基本参数应符合表 1 规定。

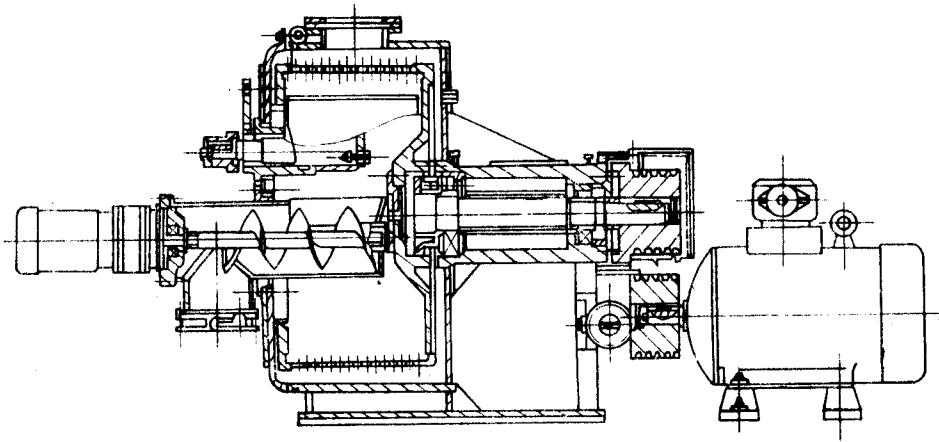


表 1

型 号	转 鼓				分离因数
	直径 D mm	长度 L mm	容积 V L	转速 n r/min	
GKF-800	800	400	83	1250~1900	700~1600
GKF-1000	1000	500	164	1000~1500	550~1250
GKF-1250	1250	630	320	800~1220	430~1000
GKF-1600	1600	800	680	630~950	350~800

4 技术要求

- 4.1 离心机的结构应具备 d II AT₂ 的防爆要求,同时符合本标准要求,并按照经规定程序批准的产品技术文件制造。
- 4.2 离心机使用的材料应有供应厂产品质量检验合格证,否则制造厂应对材料按有关标准进行检验,合格后方能使用。
- 4.3 离心机主要零件用材料:
 - 4.3.1 优质碳素钢应符合 GB 699 的规定。
 - 4.3.2 不锈钢板应符合 GB 3280 和 GB 4237 的规定。
 - 4.3.3 合金结构钢应符合 GB 3077 的规定。
- 4.4 零件材料代用应经设计部门同意。
- 4.5 铸件的铸造与验收应按 GB 2100、GB 5676 和 GB 9439 的规定。
- 4.6 转鼓焊接应由经劳动部门考试合格的焊工承担。
- 4.7 转鼓焊接应按 GB 983 和 GB 150 的规定。焊后应进行消除内应力及防止晶间腐蚀处理。每批转鼓的不锈钢焊接试样应做晶间腐蚀试验,试验按 GB 1223 的“T”法进行和评定,不应有晶间腐蚀倾向。如转鼓筒体采用含钛、铌或超低碳不锈钢制造,焊后可不作防晶间腐蚀处理,但应做晶间腐蚀试验。焊接试样的机械性能试验按 GB 150 中有关规定,其机械性能应不低于相应标准对母材的规定。
- 4.8 转鼓焊缝应按 ZB J77 002 规定进行 X 射线探伤检查,射线照相质量应不低于 AB 级,焊缝质量:纵缝应达到二级、环缝应达到三级标准。纵焊缝的检查长度为 100%;环焊缝的检查长度为 20%;如超标再