

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6442—92

高温清洗机

1992-07-20 发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

高温清洗机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电动高温清洗机型式、基本参数、技术要求、试验方法、标志、包装和贮存。

本标准适用于额定排出压力不高于 18MPa、额定流量不大于 15L/min、工作温度不高于 150℃、工作介质为不含颗粒清洗剂与清水的混合液的电动高温清洗机(以下简称“清洗机”)。

2 引用标准

GB 1032	中小型三相异步电动机试验方法
GB 1173	铸造铝合金
GB 1176	铸造铜合金
GB 7758	往复泵分类和名词术语
GB 9439	灰铸铁件
GB/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件
ZB J71 018	往复泵零、部件液压与渗漏试验
ZB J71 023	往复式微小型清洗机 技术条件
ZB J71 024	往复式微小型清洗机 试验方法

3 术语

3.1 高压工况

清洗机在最高压力下运行的工况。

3.2 蒸汽工况

清洗机在最高温度下运行的工况。

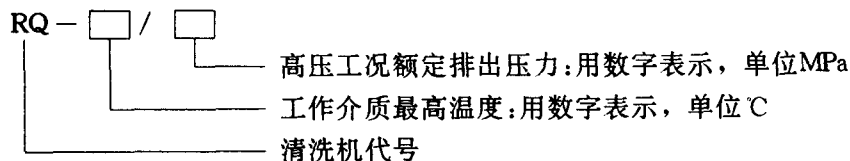
3.3 其他术语应符合 GB 7785 的规定。

4 型式与基本参数

4.1 清洗机为移动式,清洗机用泵为卧式三联往复泵。

4.2 型号

清洗机的型号由大写汉语拼音字母和阿拉伯数字组成,表示方式如下:



型号示例

RQ-140/13 型高温清洗机

高温清洗机工作介质最高温度 140℃, 高压工况额定排出压力 13 MPa。

4.3 基本参数

清洗机的基本参数按表 1 规定。

表 1

基本参数			型 号				
			RQ-130/8	RQ-130/10	RQ-140/13	RQ-140/15	RQ-150/18
高压工况	额定排出压力 p	MPa	8	10	13	15	18
	额定流量 Q	L/min	10		15		
蒸汽工况	排出压力 p	MPa	2~4				
	额定流量 Q	L/min	5	6	7		
	工作介质最高温度 T	℃	130		140		150
配带电动机功率 P		kW	3	4	5.5	7.5	
热 功 率 A		kW	54			65	
最大耗油量 q		kg/h	7	7.5		8	

5 技术要求

5.1 清洗机应符合本标准的要求, 并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

5.2 清洗机在运行时应符合下列要求:

- a. 水路、油路、电路连接正确;
- b. 各静密封面无泄漏, 机组无异常振动和声响;
- c. 安全阀应灵敏可靠, 开启压力应为泵额定排出压力的 1.10~1.25 倍;
- d. 调压阀应在泵额定排出压力范围内灵敏调压, 保证在每一压力级下稳定运行;
- e. 进入水加热器的水质应经软化处理, 软化后水质硬度应不大于 0.04mg 当量/L;
- f. 工作介质为清水或以 pH 7~10 清洗剂(液)稀释浓度至 20%, 然后根据需要调节配制输出浓度不大于 2% 的清水混合液;
- g. 枪柄温度不高于 45℃;
- h. 在额定温度范围内温度调节控制器应自由调节加热温度、控制燃烧时间, 使工作介质温度差保持在 $\pm 4^\circ\text{C}$ 以内;
- i. 电动机过载保护装置应灵敏、可靠;
- j. 清洗机在高压工况下噪声声压级不大于 85 dB(A)。

5.3 清洗机用泵和喷射系统应符合 ZB J71 023, 且按 ZB J71 024 试验合格后方可装配。

5.4 喷嘴孔径应与泵的额定工况相匹配, 清洗机在常温下工作(即喷枪射流)期间, 其初始工况应符合下列要求之一:

- a. 保证泵的额定流量, 其初始排出压力应为额定排出压力的 90%~105%;
- b. 保证泵的额定排出压力, 其流量应不小于额定流量的 90%。

5.5 清洗机工作的环境温度不低于 5℃。

5.6 清洗机操作机构控制电压不高于 36 V。

5.7 清洗机承压零、部件应进行水压试验, 试验应符合 ZB J71 018 的规定。

5.8 清洗机的灰铸铁件应符合 GB 9439 的规定; 铝铸件应符合 GB 1173 的规定; 铜铸件应符合 GB 1176 的规定。

5.9 清洗机的锻件应符合有关标准的规定。

5.10 清洗机的主要零件加工表面不应有裂纹、压痕和影响质量的夹杂物, 摩擦面、密封面不应有擦伤、