

ICS 23.080  
J 71  
备案号: 28585—2010

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11007—2010

JB/T 11007—2010

### 高剪切匀浆泵、乳化泵

High shear homogenizing pump and emulsion pump

中华人民共和国  
机械行业标准  
高剪切匀浆泵、乳化泵  
JB/T 11007—2010

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街22号  
邮政编码: 100037

\*

210mm×297mm·1印张·25千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价: 14.00元

\*

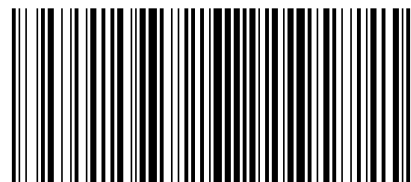
书号: 15111·9705

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 11007-2010

版权专有 侵权必究

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 A  
(资料性附录)

高剪切匀浆泵、乳化泵操作工艺数据表

高剪切匀浆泵、乳化泵操作工艺数据表见表 A.1。

表 A.1 高剪切匀浆泵、乳化泵操作工艺数据表

高剪切匀浆泵、乳化泵操作工艺数据表		项目名称		
		设备名称		
		位 号		
设备型号				
安装环境	<input type="checkbox"/> 室内 <input type="checkbox"/> 室外 <input type="checkbox"/> 粉尘 <input type="checkbox"/> 高温 <input type="checkbox"/> 高湿			
应用过程	<input type="checkbox"/> 混匀 <input type="checkbox"/> 分散 <input type="checkbox"/> 剪切 <input type="checkbox"/> 溶解 <input type="checkbox"/> 乳化 <input type="checkbox"/> 其他			
物料相态	<input type="checkbox"/> 液-液 <input type="checkbox"/> 液-固 <input type="checkbox"/> 气-液 <input type="checkbox"/> 气-液-固			
混合强度	<input type="checkbox"/> 温和 (1~2级) <input type="checkbox"/> 中 (3~5级) <input type="checkbox"/> 强烈 (6~8级) <input type="checkbox"/> 剧烈 (9~10级)			
介 质 特 性	处理介质			
	介质特性	<input type="checkbox"/> 腐蚀性 <input type="checkbox"/> 磨蚀性 <input type="checkbox"/> 有毒性 <input type="checkbox"/> 粘性 <input type="checkbox"/> 易结晶 <input type="checkbox"/> 易沉淀 <input type="checkbox"/> 其他		
	介质特征	<input type="checkbox"/> 水状 <input type="checkbox"/> 蜂蜜状 <input type="checkbox"/> 胶乳状 <input type="checkbox"/> 砂浆状 <input type="checkbox"/> 粘土浆状		
	介质密度	_____ kg/m <sup>3</sup>	酸碱度 pH _____	
	介质粘度	正常 _____ mPa·s @ _____ °C, 最高 _____ mPa·s @ _____ °C, 最低 _____ mPa·s @ _____ °C		
	介质温度	正常 _____ °C, 最高 _____ °C, 最低 _____ °C		
	固体含量	体积分数 _____ %		
	固体特性	<input type="checkbox"/> 硬 <input type="checkbox"/> 软 <input type="checkbox"/> 锋利 <input type="checkbox"/> 圆形 <input type="checkbox"/> 纤维状 固体粒度 _____ μm		
	气液比	常压下: _____ m <sup>3</sup> /m <sup>3</sup> @ _____ °C 或 _____ % @ _____ °C		
运 行 参 数	操作条件	正常温度 _____ °C   最高温度 _____ °C 正常压力 _____ MPa·g   正常压力 _____ MPa·g		
	流 量	额定 _____ m <sup>3</sup> /h	最大 _____ m <sup>3</sup> /h   最小 _____ m <sup>3</sup> /h	
	泵排出压力	额定 _____ MPa·g	最大 _____ MPa·g   最小 _____ MPa·g	
	泵进口压力	额定 _____ MPa·g	最大 _____ MPa·g   最小 _____ MPa·g	
	密封要求	填料密封:	密封材料 _____ <input type="checkbox"/> 无冲洗 <input type="checkbox"/> 有冲洗	
		单端面机械密封:	<input type="checkbox"/> 内装式 <input type="checkbox"/> 外装式 <input type="checkbox"/> 无压冲洗 <input type="checkbox"/> 加压冲洗	
双端面机械密封:		<input type="checkbox"/> 同向串联 <input type="checkbox"/> 反向背靠背 <input type="checkbox"/> 无压冲洗 <input type="checkbox"/> 加压冲洗 <input type="checkbox"/> 带冲洗罐		
运行特性	<input type="checkbox"/> 连续运行 <input type="checkbox"/> 间断运行   日连续运行 _____ 小时   月运行 _____ 小时			
驱 动 机				
电动机	型号		额定功率 kW _____	
	电源		转速 r/min _____	
	防爆等级		防护等级 _____	
注意事项	1) 采购商必须根据实际使用工况, 如实填写《高剪切匀浆泵、乳化泵操作工艺数据表》, 以便供货商进行设备选型、材料选取、密封结构形式的确定等工作 2) 采购商有特殊要求时, 可选用电动机之外的其他驱动方式, 同时也可采用机械或变频调速系统进行转速控制, 以满足采购商特殊工况要求			

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 型式与基本参数..... 2

4.1 型式..... 2

4.2 型号..... 2

4.3 基本参数..... 3

5 技术要求..... 4

5.1 设计原则..... 4

5.2 驱动机..... 4

5.3 轴封..... 5

5.4 轴承..... 5

5.5 泵吸入和吐出口连接..... 5

5.6 平衡..... 5

5.7 振动..... 6

5.8 噪声..... 6

5.9 联轴器..... 6

5.10 底座..... 6

5.11 材料..... 6

5.12 铸件质量..... 6

5.13 装配..... 6

6 工厂试验和检查..... 6

6.1 总则..... 6

6.2 材料试验..... 7

6.3 泵的试验..... 7

7 性能试验规则..... 7

7.1 总则..... 7

7.2 型式试验..... 7

7.3 现场试验..... 8

8 交付准备..... 8

9 标识、包装、运输和贮存..... 8

9.1 标识..... 8

9.2 包装和运输..... 9

9.3 贮存..... 9

附录 A (资料性附录) 高剪切匀浆泵、乳化泵操作工艺数据表..... 10

表 1 JQB 高剪切匀浆泵基本参数..... 3

表 2 JRB 高剪切乳化泵基本参数..... 4

表 3 电动机驱动的额定功率..... 5

表 A.1 高剪切匀浆泵、乳化泵操作工艺数据表..... 10

## 前 言

本标准的附录 A 是资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国泵标准化技术委员会（SAC/TC211）归口。

本标准主要起草单位：合肥华升泵阀有限责任公司。

本标准参加起草单位：江苏大学、沈阳水泵研究所、合肥师范学院。

本标准主要起草人：李强、巫建波、宫恩祥、石海峡、王安生、赵宝奎、汪晓波、宋巍巍、陈先春。

本标准为首次发布。

b) 泵的型号及名称。

c) 泵的工位号。

d) 主要参数：

处理量，单位为  $\text{m}^3/\text{h}$ ；

工作压力，单位为 MPa；

泵转速，单位为  $\text{r}/\text{min}$ ；

电动机功率，单位为 kW；

泵质量，单位为 kg。

e) 出厂编号和制造日期。

9.1.2 泵的旋转方向应在适当的明显位置用红箭头表示（铸出或另制标牌钉上）。

### 9.2 包装和运输

#### 9.2.1 包装前应做到：

a) 泵内部如果有积水应清除；

b) 如果采购商未提出特别要求，泵的涂漆应按 JB/T 4297 的规定；

c) 泵应进行防锈处理，并符合 GB/T 4879 的规定，如果采购商未提出要求，防锈有效期应符合 D 级要求；

d) 对于干油润滑的轴承应填充适量润滑脂；

e) 吸入口、吐出口以及泵上通向外部的各管口应进行封堵，封堵件应耐风雨侵蚀并能经受意外的损坏；

f) 每台泵出厂时随带的技术文件，如合格证、装箱单、使用说明书等应封存在防水袋中。

#### 9.2.2 包装

泵的安装应符合 GB/T 13384 的规定。泵及备件、附件在包装时，应进行可靠的固定，以防止相互碰撞。

#### 9.2.3 运输

运输过程中，应有防止振动或碰撞造成产品和包装箱损坏的保护措施。

### 9.3 贮存

存放中应能防止锈蚀和损坏。应按防锈期限进行检查，重新做防锈处理。