

JB/T 8865—2010

ICS 73.120
J 77
备案号: 28599—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8865—2010
代替 JB/T 8865—2001

活塞推料离心机用滤网

Screen for pusher centrifuge

中华人民共和国
机械行业标准
活塞推料离心机用滤网

JB/T 8865—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·0.5印张·13千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

*

书号: 15111·9719

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

版权专有 侵权必究



JB/T 8865—2010

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

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 产品分类.....1

4 型式与基本参数.....1

5 技术要求.....4

6 检验方法与验收规则.....4

6.1 条网的检查与验收.....5

6.2 铣制板网的检查与验收.....5

7 标志、包装、运输和贮存.....5

7.1 标志.....5

7.2 包装.....5

7.3 运输.....5

7.4 贮存.....5

前 言

本标准代替 JB/T 8865—2001《活塞推料离心机用滤网》。

本标准与 JB/T 8865—2001 相比，主要技术内容变化不大，主要是对原标准内容作了编辑性修改。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国分离机械标准化技术委员会（SAC/TC 92）归口。

本标准起草单位：重庆江北机械有限责任公司。

本标准主要起草人：赵洪亮。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 8865—1999，JB/T 8865—2001。

6.1 条网的检查与验收

6.1.1 以一台活塞推料离心机用条网为一批量单位，每一批网条和压条应抽出 10%作下列检查：

- a) 测量网条的背宽尺寸。用千分尺沿网条长度方向上测量三处，三处应均匀分布，测量结果应符合表 1 的规定。
- b) 测量网条的圆角尺寸。用专用样规沿网条长度方向上测量三处，三处应均匀分布，测量结果应符合表 1 的规定。
- c) 测量网条和压条的工作表面粗糙度，用粗糙度比较样块测定，测量结果应符合 5.5 的规定。

6.1.2 组装成条网后，每台活塞推料离心机用条网中应抽出一块弧形板条网作下列检查：

- a) 检查条网缝隙的合格率。用塞尺在条网工作表面上测量三部分，每部分沿平行筋条母线方向或拉紧螺杆轴线方向任意连续测量 100 处计算，测量结果应符合表 2 的规定。
- b) 检查条网两相邻网条工作表面高度偏差。用深度尺或百分表在条网工作表面上测量 10 处，10 处应均匀分布，测量结果应符合 5.8 的规定。
- c) 检查条网工作面上网条工作表面的最大高度偏差，用深度尺或百分表测量，测量结果应符合 5.8 的规定。
- d) 检查条网的对角线偏差，用游标卡尺测量，测量结果应符合 5.9 的规定。

6.2 铣制板网的检查与验收

6.2.1 测定铣制板网工作表面粗糙度，用粗糙度比较样块测定，测定结果应符合 5.5 的规定。

6.2.2 检查铣制板网缝隙的合格率。用塞尺在铣制板网的弧面上任意连续测量 50 处计算，测量结果应符合表 3 的规定。当单块铣制板网上缝隙数目不足 50 条时，允许采用在两块铣制板网上任意连续测量 50 处来计算缝隙的合格率。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

出厂的滤网产品宜在滤网的适当位置用钢印、喷印或其他方式标上代号，以表明滤网产品的缝隙公称尺寸、滤网的材质以及所配套的活塞推料离心机。

7.2 包装

7.2.1 滤网产品包装箱外的储运图示标志，应符合 GB/T 191 的规定。

7.2.2 滤网产品的包扎或装箱应符合 GB/T 13384 的规定，并内附装箱单和产品合格证。

7.2.3 滤网产品包装箱外的收发货标志，应符合 GB/T 6388 的规定。

7.2.4 滤网包扎或装箱前要清理干净，箱内应衬有防水材料。

7.3 运输

滤网产品在装运过程中不得翻滚和倒置。

7.4 贮存

滤网产品一般应存放在相对湿度不大于 80%、温度不高于 40℃、没有腐蚀性介质的室内，沿网面垂直方向放置。