

JB/T 11244—2012

7.4.2 应按第5章、第6章内容进行检测，其中水压试验按6.9规定进行，动平衡检测按5.2.7规定进行，转速测定按5.2.5规定进行。

7.5 判定规则

判定规则按下列要求：

- 检验项目全部合格的产品为合格品；
- 对初次检验不合格的产品，允许做必要的返修。若仍不合格则判为不合格品。

8 标志、标牌和使用说明书

8.1 设备的标志应符合GB/T 191和GB/T 6388的规定。

8.2 设备应在显著位置固定标牌。标牌应符合GB/T 13306的规定。标牌的内容应包括：

- 制造厂名称；
- 产品的名称及型号；
- 转速和直径；
- 产品的生产日期。

8.3 设备的使用说明书应符合GB/T 9969的规定。

9 包装、运输和贮存

9.1 包装

9.1.1 产品包装应符合陆路和水路运输要求。产品经包装后，可以由陆路、水路和飞机运输，运输的条件应满足垂直放置、不得倒置的要求。运输应符合JB/T 4711的规定。

9.1.2 包装箱外壁应有明显的文字标记，内容包括：

- 制造厂名称；
- 产品名称、型号；
- 收货单位与地址；
- 净重、毛重、外廓尺寸、箱子编号；
- 起吊线及运输标志。

9.2 贮存

9.2.1 设备宜贮存在通风、干燥，无腐蚀性气体侵袭的库房。露天存放时，应采取保护措施。

9.2.2 存放时应直立、单放。

JB/T 11244—2012

ICS 13.030.40

J 88

备案号：36529—2012

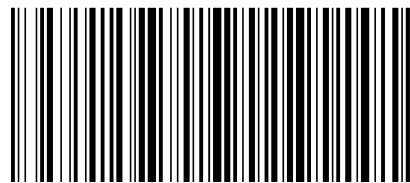
JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11244—2012

超重力装置

High gravity device



JB/T 11244—2012

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·10626

定价：12.00 元

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- 5.2.2 外观表面应有防锈措施，与腐蚀介质接触的所有设备、部件，应采用耐腐蚀材料或做防腐处理，其防腐要求应符合GB/T 5267.4的规定。
- 5.2.3 焊缝表面应平滑过渡，角焊缝的圆弧半径应满足内衬要求。焊缝外观须平整、均匀，不应有夹渣、弧坑和气孔等缺陷，不应留有熔渣及飞溅物。
- 5.2.4 设备的材料宜选碳素钢或不锈钢。当设备为常压、小直径时，宜选用有机玻璃、塑料和玻璃钢等。
- 5.2.5 超重力装置装配调试完毕后应进行空载连续运转，并进行转速测定。
- 5.2.6 超重力装置装配调试完毕后应进行水压强度试验，其水压强度应在1.25倍设计压力下进行水压试验。
- 5.2.7 填料转子须做动平衡试验，动平衡要求应符合GB/T 4201的规定。
- 5.2.8 噪声是满载荷运转过程中所产生的噪声，其值应不大于70 dB(A)。
- 5.2.9 振动是满载荷运转过程中轴承和填料转子所产生的振动，其振动烈度应小于0.5 mm/s。
- 5.2.10 超重力装置的须有安全保护装置，其安全要求应符合GB 19815的规定。

6 试验方法

- 6.1 涂漆应符合JB/T 7217的规定。
- 6.2 锻接件常规无损检测应符合JB/T 9095的规定。
- 6.3 晶间腐蚀标准应符合GB/T 4334的规定。
- 6.4 转鼓焊接和超压保护装置应符合GB 150的规定。
- 6.5 锻件应符合JB/T 4385的规定，级别不低于IV级。
- 6.6 空载运转连续试验时间应 ≥ 2 h。
- 6.7 超重力动平衡测试方法应符合GB/T 4201的规定。
- 6.8 超重力装置荷载运转连续试验时间应不少于6 h。
- 6.9 超重力装置在装配完毕后，应在1.25倍的设计压力下进行水压强度试验，保压30 min后，降到80%的试验压力，检查焊缝及结构，应无损坏、异常变形及渗漏现象。
- 6.10 防腐表面处理方法应符合GB/T 5267.4的规定。
- 6.11 噪声的测试方法应符合GB/T 10894的规定。
- 6.12 机械振动测试方法应符合GB/T 10895的规定。
- 6.13 超重力装置的安全要求应符合GB 19815的规定。

7 检验规则

- 7.1 检验分类
检验分为出厂检验和型式检验。
- 7.2 检验条件
除另有规定外，设备应在常规条件下进行各项检验，并符合第5章、第6章的要求。
- 7.3 出厂检验
出厂检验项目应进行抽检，内容应按5.2.5规定进行转速测定。
- 7.4 型式检验
7.4.1 凡属下列情况之一者，应进行型式检验：
——新产品（包括转厂生产产品）；
——因产品结构、工艺或主要材料的更改，可能影响产品性能时；
——产品质量有较大波动时；
——国家质量监督机构要求型式检验时。

中华人民共和国
机械行业标准
超重力装置
JB/T 11244—2012

*

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·15千字

2012年11月第1版第1次印刷

定价：12.00元

*

书号：15111·10626

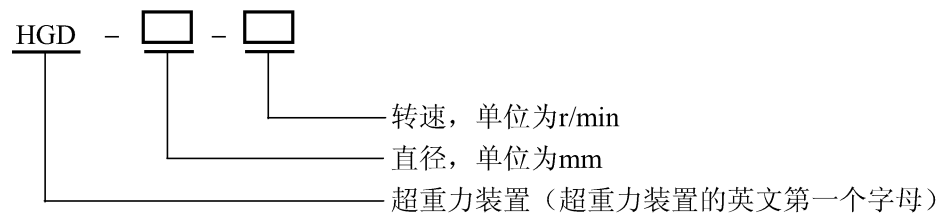
网址：<http://www.cmpbook.com>

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



示例: HGD-1000-2000

代表直径为1 000 mm, 转速为2 000 r/min的超重力装置。

4.2 参数

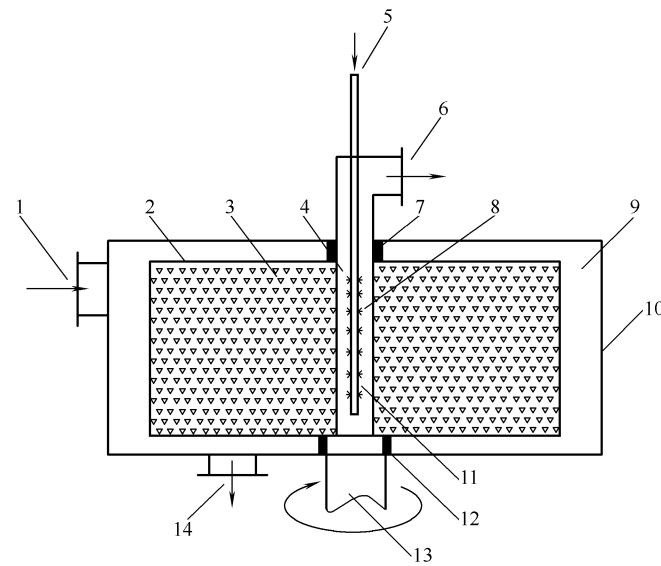
超重力装置参数见表1。

表1 超重力装置参数

直径 mm	转速 r/min
20~4 000	50~2 900

4.3 结构

超重力装置的结构示意图如图1所示。



1——气体进口; 2——转子; 3——填料; 4——超重力装置内腔; 5——液体进口;
6——气体出口; 7、12——密封; 8——喷嘴; 9——超重力装置外腔; 10——外壳;
11——液体分布器; 13——转轴; 14——液体出口。

图1 超重力装置结构示意图

5 要求

5.1 一般要求

超重力装置主要部件包括填料、转子、液体分布器、转轴、外壳、物料进出口、电动机等。另设有调速及安全保护装置。

5.2 技术要求

5.2.1 设备的刚度和强度应能承受的最大设计载荷不小于填料转子质量的3倍。

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 型号与参数.....1

 4.1 型号.....1

 4.2 参数.....2

 4.3 结构.....2

5 要求.....2

 5.1 一般要求.....2

 5.2 技术要求.....2

6 试验方法.....3

7 检验规则.....3

 7.1 检验分类.....3

 7.2 检验条件.....3

 7.3 出厂检验.....3

 7.4 型式检验.....3

 7.5 判定规则.....4

8 标志、标牌和使用说明书.....4

9 包装、运输和贮存.....4

 9.1 包装.....4

 9.2 贮存.....4

图1 超重力装置结构示意图.....2

表1 超重力装置参数.....2