

JB/T 5909—2010

ICS 13.030  
J 88  
备案号: 28534—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5909—2010  
代替 JB/T 5909.1~5909.4—1991

电除尘器用瓷绝缘子

The ceramic insulator used in precipitator

中华人民共和国  
机械行业标准  
电除尘器用瓷绝缘子  
JB/T 5909—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·2.25 印张·68 千字

2010 年 6 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 29.00 元

\*

书号: 15111·9654

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 5909—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

$$L_{\max} = \frac{(D_2 - D_1) / 2}{\tan(\alpha / 2 - 2')} + \alpha \dots\dots\dots (D.2)$$

$$L_{\min} = \frac{(D_2 - D_1) / 2}{\tan(\alpha / 2 + 2')} + \alpha \dots\dots\dots (D.3)$$

**D.3 测量步骤**

**D.3.1** 首先用直尺对着光亮检查振打棒锥面母线的直线度，振打棒锥面母线不允许呈凸起或凹下的弧线状。

**D.3.2** 将经 D.3.1 检查合格的产品垂直地插入正切量规大端测量块 *D* 的孔中，使振打棒的锥面与 *D* 接触。然后轻轻推动小端测量块压缩弹簧，使振打棒的锥面与 *D*<sub>1</sub> 接触，对振打棒的锥度进行检测。

**D.4 判定**

若小端测量块的上端面在测量杆的 *L*<sub>max</sub> 和 *L*<sub>min</sub> 之间，表明符合锥度公差要求，产品合格。如果小端测量块的上端面超出了测量杆 *L*<sub>max</sub> 和 *L*<sub>min</sub> 的范围之外，则产品不合格。

目 次

前言..... III

引言..... V

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 型号编制办法与型式分类..... 3

4.1 型号编制办法..... 3

4.2 型式分类..... 3

5 技术要求..... 5

5.1 陶瓷材料..... 5

5.2 外观和表面缺陷..... 6

5.3 尺寸和公差..... 6

5.4 孔隙性..... 7

5.5 机械强度..... 7

5.6 防露性能..... 7

5.7 电气绝缘性能..... 7

6 试验方法..... 8

6.1 陶瓷材料的高温电阻测试..... 8

6.2 抗热震性测试..... 8

6.3 外观检查..... 8

6.4 尺寸和公差检查..... 8

6.5 形位公差检查..... 8

6.6 染料渗透性试验..... 8

6.7 机械负荷试验..... 8

6.8 防露型产品的发热试验..... 8

6.9 耐压试验..... 8

7 检验规则..... 9

7.1 检验分类..... 9

7.2 出厂检验..... 9

7.3 型式试验..... 10

8 包装、标志和运输..... 10

8.1 包装..... 10

8.2 标志..... 10

8.3 运输..... 11

附录 A (资料性附录) 电除尘器用瓷绝缘子的外形结构..... 12

A.1 支撑类绝缘子..... 12

A.2 振打类绝缘子..... 15

A.3 穿墙套管..... 18

A.4 其他绝缘子 ..... 19

附录 B (资料性附录) 电工绝缘用 (部分) 陶瓷材料性能 ..... 20

附录 C (规范性附录) 高温体积电阻率测试方法 ..... 22

C.1 测试原理 ..... 22

C.2 试样 ..... 22

C.3 测试仪器和装置 ..... 22

C.4 试验步骤 ..... 23

C.5 数据处理 ..... 23

C.6 判定 ..... 24

附录 D (规范性附录) 锥度测量方法 ..... 25

D.1 正切量规 ..... 25

D.2 测量参数 ..... 25

D.3 测量步骤 ..... 26

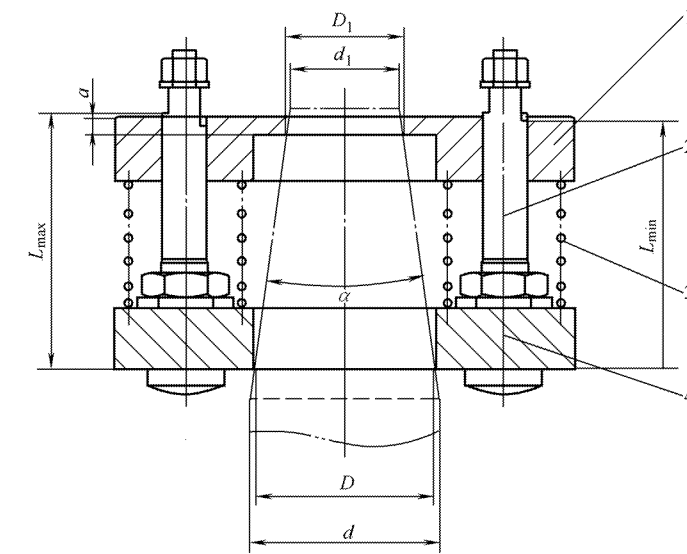
D.4 判定 ..... 26

附录 D  
(规范性附录)  
锥度测量方法

D.1 正切量规

正切量规如图 D.1 所示, 要求如下:

- a) 正切量规的大、小端测量块和测量杆应用耐磨性能好的合金工具钢制造, 热处理硬度: 52~55 HRC;
- b)  $D$  与  $D_1$  的同轴度为  $\phi 0.01$  mm;
- c) 两只测量杆对大、小端测量块端面的垂直度为 0.005 mm;
- d)  $D$ 、 $D_1$  和  $a$  等尺寸的公差为  $\pm 0.005$  mm;  $L_{\max}$  和  $L_{\min}$  的公差为  $\pm 0.01$  mm。



1——小端测量块; 2——测量杆; 3——弹簧; 4——大端测量块。

图 D.1 正切量规示意图

D.2 测量参数

D.2.1  $D$  和  $D_1$  的取值范围:

$$0.9 \times (d - d_1) \geq D - D_1 \geq 0.75 \times (d - d_1) \dots\dots\dots (D.1)$$

且  $D < d$ ;  $D_1 > d_1$

式中:

$d$  —— 振打棒的外径, 单位为 mm;

$d_1$  —— 振打棒锥体小端直径, 单位为 mm;

$D$  —— 大端测量块的测量孔径;

$D_1$  —— 小端测量块的测量孔径。

D.2.2  $L_{\max}$  和  $L_{\min}$  与锥角公差  $\alpha/2 \pm 2'$  的关系式: