

ICS 91-110
Q 92
备案号:20860—2007

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 819—2007
代替 JC 819—1987

水泥工业用 CXBC 系列袋式除尘器

CXBC Bag dust latcher for cement industry

2007-05-29 发布

2007-11-01 实施



中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 JC/T 819—1987(1996)《水泥工业用 CXBC 系列袋除尘器》的修订。

本标准自实施日起代替 JC/T 819—1987(1996)《水泥工业用 CXBC 系列袋除尘器》。

本标准与 JC/T 819—1987(1996)《水泥工业用 CXBC 系列袋除尘器》相比较主要内容修订如下：

- 引用了目前国家正在实施的标准。
- 调整了型式与基本参数。
- 调整和增加部分零部件的技术要求。
- 修改了部分条款的引用标准。齿轮的精度等级按 GB/T 10095 齿坯公差选取。
- 增加了有关除尘器钢梯、检修平台及栏杆的要求。

本标准由中国建筑材料工业协会提出。

本标准由国家建筑材料机械工业标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位：中天仕名(淄博)重型机械有限公司、中国建材装备有限公司。

本标准参加起草单位：朝阳重型机器有限责任公司、天津水泥工业设计研究院、中材国际南京水泥工业设计研究院、中国建材机械装备有限公司。

本标准主要起草人：刘持津、卢玉春、李勇、黄枚、穆惠民。

本标准所代替的标准历次版本发布情况为：

- JC/T 819—1987(1996)。

水泥工业用 CXBC 系列袋除尘器

1 范围

本标准规定了所列型号的 CXBC 袋除尘器(以下简称除尘器)的形式与基本参数和技术条件。

本标准适用于处理水泥工业破碎、包装、物料贮运等系统含尘气体的 CXBC 袋除尘器,也适用于其他行业同类产品。

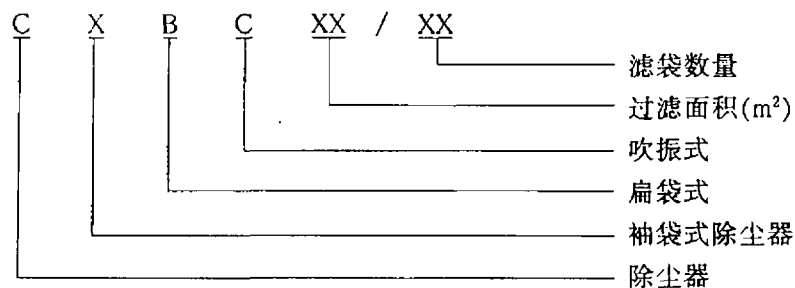
2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 699—1999 优质碳素结构钢 技术条件
- GB/T 700—1988 碳素结构钢
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB/T 4053.2 固定式工业钢斜梯安全技术条件
- GB/T 4053.3 固定式工业防护栏杆安全技术条件
- GB/T 4053.4 固定式工业钢平台
- GB/T 4915 水泥工业大气污染物排放标准
- GB/T 9439 灰铸铁件
- GB/T 9440 球墨铸铁件
- GB/T 10095.1 渐开线圆柱齿轮 精度 第1部分 轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值
- GB/T 10095.2 渐开线圆柱齿轮 精度 第2部分 径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值
- GB/T 12138 袋式除尘器的性能测试表示方法
- GB/T 12625 袋式除尘器用滤料及滤袋技术条件
- GB/T 13306 标牌
- JC/T 355—1984 水泥机械产品型号编制方法
- JC/T 402 水泥机械涂漆防锈技术条件
- JC/T 406 水泥机械包装技术条件
- JC/T 532—2007 建材机械钢焊接件通用技术条件

3 产品分类

3.1 除尘器的型号按 JC/T 355 的规定,示例如下:



3.2 除尘器在使用方法上分通用型和仓顶型。

4 基本参数(见表 1)

表 1 CXBC 袋除尘器基本参数

基本参数	单位	型 号							
		CXBC 510/148	CXBC 340/148	CXBC 227/148	CXBC 180/78	CXBC 90/78	CXBC 60/27	CXBC 41/27	CXBC 31/27
过滤面积	m ²	510	340	227	180	90	60	41	31
处理风量	m ³ /h	30 600~ 15 300	20 480~ 10 240	13 620~ 6 810	10 800~ 5 040	5 400~ 2 700	3 720~ 1 860	2 460~ 1 230	1 860~ 930
入口气体温度	℃	≤200							
过滤风速	m/min	≤1							
入口含尘浓度	g/m ³ (标)	≤200							
出口含尘浓度	mg/m ³ (标)	按 GB/T 4915 规定							
压力损失	P _a	≤1 700							

5 技术要求

5.1 基本要求

5.1.1 除尘器应符合本标准的要求,并应按照国家规定程序批准的图样和技术文件制造。凡本标准、图样和技术文件未规定的技术要求,按建材行业和机电行业有关通用标准执行。

5.1.2 图样上切削加工面的未注公差尺寸的极限偏差按 GB/T 1804—2000 中的 m 级规定,钢焊接件的未注公差尺寸的极限偏差按 JC/T 532—2007 中的 B 级规定,钢焊接件的形状和位置公差按 JC/T 532—2007 中的 F 级规定。

5.1.3 钢焊接件焊接接头质量按 JC/T 532 中的 II 级规定。

5.2 主要零部件技术要求

5.2.1 壳体和灰斗

5.2.1.1 材料应不低于 GB/T 700—1988 中 Q235A 的规定。

5.2.1.2 壳体和灰斗的板拼接焊缝及板与法兰对接焊缝应严密。

5.2.2 顶部装置

5.2.2.1 顶盖下平面的平面度公差不大于 1.5/1 000 D(D 为顶盖下平面直径)。

5.2.2.2 小齿轮应符合以下要求:

- 材料应不低于 GB/T 699 中 45 锻钢的规定,齿面硬度为 HB 217~255;
- 齿轮制造精度等级按 GB/T 10095.1~GB/T 10095.2 中的 9 级 FG 执行。

5.2.2.3 大齿轮应符合以下要求:

- 材料应不低于 GB/T 9440 中 QT 400-15 的规定;

b) 齿轮制造精度等级按GB/T 10095.1~GB/T 10095.2 中的 998FG 执行。

5.2.2.4 反吹管应符合以下要求:

a) 材料应不低于GB/T 9440 中QT 400-15 的规定。铸件应无砂眼、缩孔、裂纹等影响质量的铸造缺陷:

b) 与大齿轮和两个滚动轴承配合应同心,其同轴度公差按GB/T 1184—1996 的 8 级规定。

5.2.3 回转脉动吹振阀

5.2.3.1 阀芯应符合以下要求:

a) 材料应不低于GB/T 9439 中 HT 200 的规定。铸件应无砂眼、缩孔、裂纹等影响质量的铸造缺陷。

b) 要与皮带轮一起作静平衡试验,其平衡力矩允差不得大于表 2 的规定。

表 2 回转脉动阀直径平衡力矩允差

回转脉动阀直径 mm	Φ 250	Φ 200	Φ 140
平衡力矩 N.m	0.02	0.004	0.003

5.2.4 花板

5.2.4.1 花板(一)

表面应平整光滑,其平面度公差不大于 $1/1\,000\,D$ (D 为花板直径),套袋口四周要光滑无毛刺。套袋口的位置度公差不得大于 2 mm。

5.2.4.2 花板(二)

a) 材料应不低于 GB/T 9440 中 QT 400-15 的规定:

b) 表面应平整光滑,其平面度公差不大于 $1/1\,000\,D$ (D 为花板直径),套袋口四周要光滑无毛刺。套袋口的位置度公差不得大于 2 mm。

5.2.5 滤袋及滤袋骨架

5.2.5.1 滤袋材料和滤袋加工应符合GB/T 12625 中的有关规定。

5.2.5.2 滤袋骨架表面应光滑,不应有焊接突起物或毛刺,其长度公差为 0~3 mm。

5.2.6 钢梯、顶部平台及栏杆应符合GB/T 4053.4 中的有关规定。

5.3 装配技术要求

5.3.1 所有零件必须经检验合格。外购、外协件必须有质量合格证明文件或厂内检验合格后,方可进行装配。

5.3.2 顶部装置装配后,应可用手推动顶部装置升高 10 mm,且自由旋转 180° 。

5.3.3 顶部装置的传动齿轮啮合面接触斑点沿齿高不得少于 40%,沿齿宽不得少于 50%。

5.3.4 回转脉动吹振阀装配后,阀芯应转动灵活,阀芯与阀壳及阀盖之间的结合面应保证有 0.10 mm—0.15 mm 间隙。

5.3.5 花板应在制造厂组装并整体发运,花板装配后应保证滤袋能自如地放入袋套内,滤袋骨架上表面不能突出花板上平面。

5.3.6 除尘器各传动部位应转动灵活可靠、无卡滞或干涉现象。

5.4 涂漆防锈

产品除锈涂漆应符合 JC/T 402 的规定。除锈采用喷射或抛射时,除锈等级为 Sa2; 除锈采用手动和动力工具时,除锈等级为 St2。

6 试验方法

6.1 除尘器性能试验方法按 GB/T 12138 的规定进行。

6.2 对 5.2.1.2 焊缝严密的规定按 JC/T 532 规定进行。

6.3 对 5.3.4 间隙的要求,用塞尺测量。

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 出厂检验

7.2.1 产品应经制造厂质量检验部门检验合格后才能出厂,并应附有产品合格证和相关的检验报告。

7.2.2 出厂检验项目:本标准所列出的有制造要求的项目都为出厂检验项目。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时应进行型式检验

- a) 新产品试制或首台产品;
- b) 老产品在结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时;
- c) 产品长期停产后恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时;

7.3.2 型式检验项目按本标准规定的全部项目进行检验。

7.4 判定规则

7.4.1 出厂检验项目按本标准 7.2.2 规定的项目进行检验,检验合格判定该台产品为合格;检验不合格判定该产品为不合格。

7.4.2 型式检验项目为本标准全部技术要求。型式检验的样品从出厂检验合格的产品中抽取,每次一台,型式检验中如有不合格项目出现,允许加倍抽样对不合格项目复检,复检中仍有不合格,则判定该台产品为不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 除尘器应在适当而明显的位置固定产品标牌,其形式和尺寸应符合 GB/T 13306 的规定,标牌上内容应包括:

- a) 产品型号和名称;
- b) 主要技术参数;
- c) 制造厂名和商标;
- d) 出厂编号;
- e) 出厂日期。

8.2 产品包装应符合 JC/T 406 的规定,并适应水上及公路要求。

8.3 随机技术文件应包括:

- a) 产品使用说明书;
- b) 产品合格证;
- c) 发货明细。

8.4 除尘器安装使用前,供需方对零部件应妥善保管,防止锈蚀、变形、损坏和丢失。

中 华 人 民 共 和 国
建 材 行 业 标 准
水泥工业用 CXBC 系列袋除尘器
JC/T 819—2007

*

中国建材工业出版社出版
建筑材料工业技术监督研究中心
(原国家建筑材料工业局标准化研究所)发行
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
地矿经研院印刷厂印刷
版权所有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字
2007 年 10 月第一版 2007 年 10 月第一次印刷
印数 1—250 定价 8.00 元
书号:1580227·103

*

编号:0462