

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB 5908—91

电除尘器主要件抽样检验 及包装运输贮存规范

1991-12-25 发布

1992-10-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

电除尘器主要件抽样检验
及包装运输贮存规范

JB 5908—91

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电除尘器主要件的划分及其抽样,检验的项目与方法,电除尘器主要件的包装、运输及贮存要求。

本标准适用于电除尘器主要件。非主要件也可参照采用。

2 引用标准

ZB J88 001.3	电除尘器技术条件
JB 5906	电除尘器用 C 型阳极板通用技术条件
GB 2828	逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
GB 985	手工电弧焊焊接接头的基本形式与尺寸
GB 986	埋弧焊焊接接头的基本形式与尺寸
JB/ZQ 4000.10	涂装通用技术条件
GB 1413	集装箱外形尺寸及额定重量
GB 1843	通用集装箱最小内部尺寸
GB 191	包装储运图示标志
GB 6388	运输包装的发货标志
GB 4879	防锈包装

3 电除尘器主要件的检验

3.1 电除尘器的主要件由底梁、立柱、大梁、阳极板、阴极线、阴极框架组成。

3.2 电除尘器主要件的尺寸、形位公差均应按规定程序批准的图样、工艺及 ZB J88 001.3 和 JB 5906 的有关规定检验。对于图样及工艺中无明确要求的则按 ZB J88 001.3 中未注公差要求进行检验。

3.3 电除尘器主要件的检验方法见附录 A(补充件)。

3.4 电除尘器主要件的检验内容

3.4.1 主要件的主要检验项目

3.4.1.1 底梁

- a. 底梁的长度、高度;
- b. 底梁与立柱联接孔的孔位尺寸;
- c. 底梁与底梁联接孔的孔位尺寸;
- d. 图样中有要求的形位公差;
- e. 工作焊缝的焊缝质量。

3.4.1.2 立柱

- a. 立柱的长度;
- b. 立柱与底梁、立柱与大梁联接孔的孔位尺寸;
- c. 振打孔的位置尺寸;
- d. 图样中有要求的形位公差;
- e. 工作焊缝的焊缝质量。

3.4.1.3 大梁

- a. 大梁吊挂孔位置尺寸;
- b. 大梁与立柱联接孔孔位尺寸;
- c. 图样中有要求的形位公差;
- d. 工作焊缝的焊缝质量。

3.4.1.4 阳极板

- a. 阳极板的宽度、厚度;
- b. 吊挂孔的孔位尺寸(有吊挂孔的阳极板);
- c. 图样中有要求的形位公差;
- d. 阳极板表面质量。

3.4.1.5 阴极线

- a. 阴极线的长度;
- b. 阴极线的点焊强度;
- c. 图样中有要求的形位公差;
- d. 阴极线的表面质量。

3.4.1.6 阴极框架

- a. 框架的对角线公差;
- b. 与阴极线配合的孔位尺寸;
- c. 图样中有要求的形位公差;
- d. 焊缝质量。

3.4.2 主要件的抽检方法

3.4.2.1 底梁、立柱、大梁采用全数检验。

3.4.2.2 阳极板、阴极线、阴极框架抽样应符合 GB 2828 中正常一次抽样方案,检查水平 IL=II。阳极板、阴极线的 AQL=2.50,阴极框架的 AQL=4.00。(上述合格质量水平数值系指每百单位产品不合格数)如果使用方另有要求,则按使用方与供应方共同商量的抽样方案检验。

批量为一套电除尘器所需的阳极板、阴极线、阴极框架的数量。

4 包装、运输、贮存要求

4.1 包装

4.1.1 产品必须在油漆干燥、检查合格并按 GB 4879 要求做好防护处理后方可按装箱单进行包装。

4.1.2 产品在规定贮运条件下,应保证半年内不致因包装不善而引起产品损伤、散漏,特殊要求按供需双方协议执行。

4.1.3 产品包装应根据主要特点和储运条件采用不同的包装型式。常用的包装型式有箱装、散装、捆装和裸装。

4.1.3.1 采用集装箱运输的产品,其包装应符合集装箱的要求,集装箱外形尺寸、重量和最小内部尺寸应符合 GB 1413 和 GB 1843 的有关规定。

4.1.3.2 产品包装后的外形尺寸、重量应符合运输部门有关货物运输不得超限、超重的规定。

4.1.3.3 特大、特重件经铁路运输需要用特殊车辆时,应绘制装车加固结构图,并注明最大外形尺寸和重心位置。

4.1.4 阳极板、阴极线和阴极小框架宜采用箱装或散装,大梁、立柱、底梁可采用裸装。阳极板包装要防止变形。

4.1.4.1 阳极板、阴极线、阴极小框架装箱时应避免工件磕碰、沾污。货物在箱内必须堆放整齐。

4.1.4.2 阳极板、阴极线应采用防雨包装,包装时应衬防水材料,防水材料主要有石油沥青油毡、塑料薄膜或塑料复合纸。防水材料应平整、紧贴包装箱内壁,并尽可能使用整块材料,必须搭接时可采用焊接、粘合方式,搭接宽度应不小于 60mm。

4.1.5 适合捆扎包装的型材及简易结构可采用捆装,如图 1。

4.1.5.1 捆扎时,被捆物长度小于 2m 时可捆扎两处,长度超过 2m 时,两端和每隔 1.5m 处捆扎一道。

4.1.5.2 捆扎材料可采用镀锌铅丝或钢带。对于要求较高的工件,捆扎时,铅丝或钢带内衬麻布、橡胶或石油沥青毛毡。

4.1.6 包装后的产品必须挂有标签,标签样式见图 2,货物名称数量、规格应与装箱单保持一致。

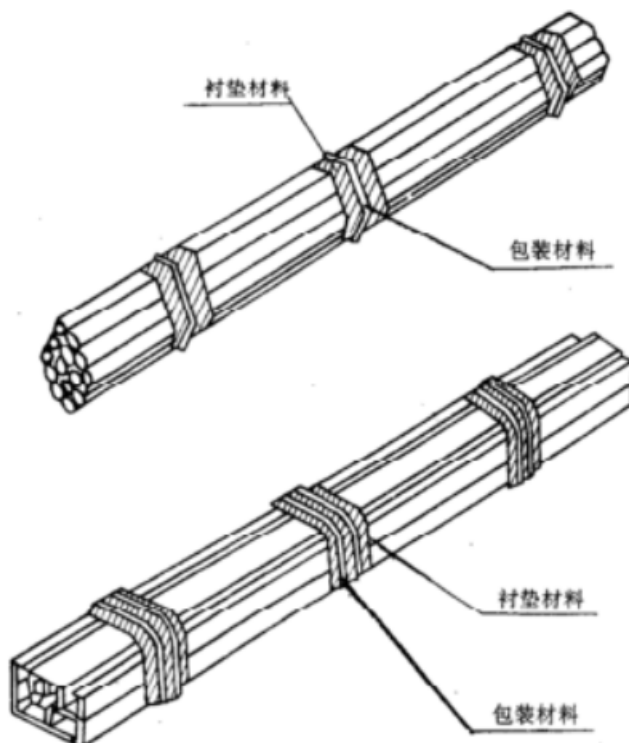


图 1

设备图号:	_____
部件名称:	_____
工件图号:	_____
工件名称:	_____
数 量:	_____
装箱单序号:	_____

图 2

4.1.7 防锈包装应符合 GB 4879 的规定。

4.1.8 包装箱外面的文字、标志和图案应符合 GB 6388 和 GB 191 的规定。

4.1.8.1 主标记内容:

- a. 产品名称/设备型号;
- b. 箱(件)序号/箱(件)总数;
- c. 净重/毛重(kg);
- d. 外形尺寸(长×宽×高,cm);

e. 到站(港)及收货单位;

f. 发站(港)及发货单位。

4.1.8.2 注意标记分六种(见图 3~图 8)。



图 3 怕湿标记

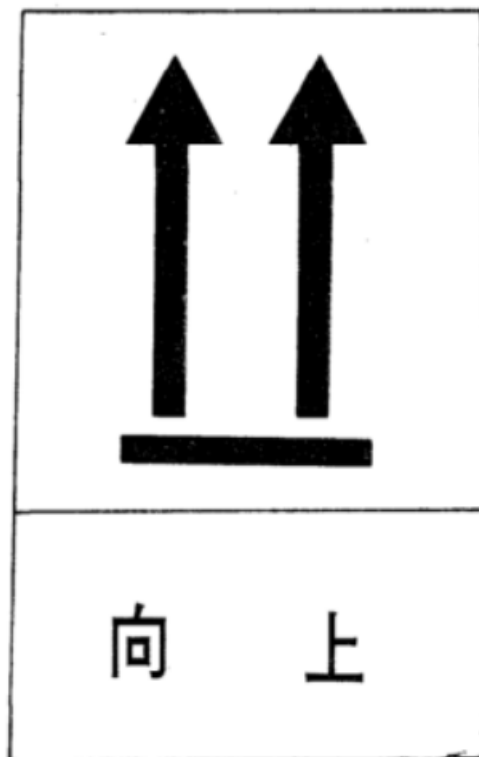


图 4 向上标记



图 5 小心轻放标记



图 6 室内保管标记

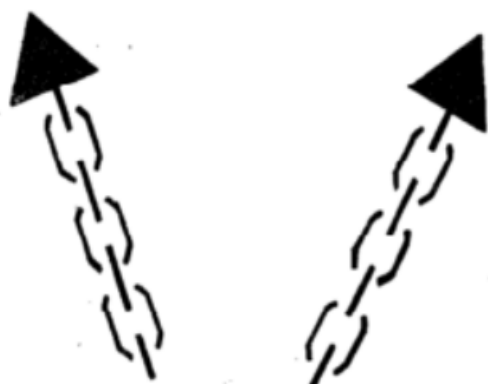


图 7 吊装位置标记



图 8 重心点标记

4.1.8.3 标记方法:

a. 对于箱装件,应在箱面一侧和一端同时以不褪色的涂料用漏字模喷刷或手工写上主标记和注意标记;

b. 对于散装、捆装和裸装件,标记可直接用漏字模喷刷或手工写在工件上,或将喷刷标记的木板、金属标签订附、拴挂在产品上,也可用印有标记的不干胶标签粘贴。

4.1.9 装箱资料

4.1.9.1 制造厂应提前或随同产品发给用户或安装单位以下技术资料:

- a. 总装箱单或发货清单;
- b. 装箱单;
- c. 产品合格证书;
- d. 产品安装、使用说明书;
- e. 产品安装图;
- f. 产品易损件及备品清单。

4.1.9.2 除包装箱(件)的装箱单外,其余资料应提前邮寄或用塑料袋封装后固定放置在产品第一箱内。

4.1.9.3 各包装箱内的装箱单应用塑料袋封装后固定在包装箱的端面或箱内其他醒目位置。散装、捆装、裸装件的装箱单应在产品发货的同时邮寄给收货单位。

4.1.9.4 装箱单的编号以分数型式表示,分子为箱(件)序号,分母为箱(件)总数。

4.2 运输

4.2.1 主要件的装运应符合第 4.1.3 条有关规定。

4.2.2 货物吊装必须按标记位置起吊,对无标记的工件应选择合理的起吊位置。

4.2.3 货物在运输过程中必须放稳、垫平、紧固。

4.2.4 对叠放货物,工件与工件间应衬上垫木,上下垫木位置必须合理一致,垫木间距离应大于工件长度的三分之一。

4.2.5 货物在装载时应使工件重心居下。

4.3 贮存

4.3.1 现场贮存,场地应平整、无积水、不允许有积水浸泡工件现象。

4.3.2 大梁、立柱、底梁贮存时,底面必须垫平,其上部不得堆放它物。

4.3.3 极板、极线的包装箱允许叠放。极板最多三层,极线最多五层。

4.3.4 阳极板、阴极线及阴极小框架宜室内贮存。露天贮存时必须有防雨措施。

附录 A

电除尘器主要件检验方法

(补充件)

A1 凡属电除尘器的主要件,其尺寸、形状位置公差均按规定程序批准的图样、工艺及标准要求进行检验,对于图样和工艺上无明确要求的,则按 ZB J88 001.3 中未注公差进行检验。

A2 公称尺寸的检验

公称尺寸的检验按其尺寸大小分别用 2、10、15、20m 的钢卷尺进行测量,测量时应将卷尺自然拉紧。对于要求高的两端面应使用靠尺,且测量端的卷尺应左右滑移,以求得实际距离。

A3 螺栓孔距的检验

A3.1 对于相互有配合关系的孔,任何一孔的位置公差均不得超过式(A1):

$$T = \frac{1}{2}(D_{\min} - D_{\max}) \dots\dots\dots (A1)$$

式中: T ——位置度公差值,mm;

D_{\min} ——光孔的最小直径,mm;

D_{\max} ——螺栓的最大直径,mm。

A3.2 测量孔位时应以一孔为基准,对于相互有关系的孔距要连续测量,不允许以两孔为单位逐级测量。如孔的圆度公差较明显,应剔除因圆度偏差所引起的误差。

A4 直线度检验

A4.1 测量任何零部件的直线度时,应将被测要素垂直于水平面放置,即竖放。

A4.2 检测工具可使用紧线机细钢丝或粉线、等高铁、直尺等,拉紧钢丝或粉线,在其两端垫上等高铁,用直尺量出线与实际被测边的距离,其最大值和最小值之差为其直线度误差。

A5 平面度检验

A5.1 测量较大或较长的平面,即需要用钢丝或粉线测量的平面必须将该面垂直于水平面放置。

A5.2 检测器具可使用紧线机细钢丝或粉线、等高铁、钢直尺及塞尺等。

A5.3 测量狭长平面(宽度小于 300mm,长度大于 2000mm)可采用 A4 章规定进行测量,并要求在该平面上多测几处直线度,然后求得最大差值,即为该平面的平面度误差。

A5.4 测量大平面可采用对角线法测量。即在平面四角各取适当一点,放上等高铁,拉上对角交叉线,测其两线交叉处之间隙,并以高的一根对角线作为基准,将另两对角点共同加高(加高厚度一定要一致,正好为交叉处的间隙值),然后以这四点为基点,在长度、宽度、对角线方向上分别拉线,每条线上分别取若干点,尽量测出该线上的极值,求得所测的所有数值中最大和最小值之差即为该平面的平面度误差。如下图,当有一实际平面 W,理想平面(即测量基面)是通过 A_1C_2 两点的连线(该两点的偏差值为零,这里的偏差值已排除等高铁的影响)而平行于 A_1C_2 两点连线(该两点偏差值相等),因此该平面的平面度为 $5 - (-12) = 17$ 。

A5.5 测量小平面可用钢直尺(1m),直接靠在被测平面上,用塞尺测出空隙尺寸,取最大值为平面度误差。

实际平面 W	$A_1 \cdot^0$	$A_2 \cdot^{-1}$	$A_3 \cdot^{-1}$	$A_4 \cdot^{+2}$	$A_5 \cdot^{+3}$
	$B_1 \cdot^{+1}$	$B_2 \cdot^{+2}$	$B_3 \cdot^{-12}$	$B_4 \cdot^{-6}$	$B_5 \cdot^{-1}$
	$C_1 \cdot^{+3}$	$C_2 \cdot^{-5}$	$C_3 \cdot^{+2}$	$C_4 \cdot^{+5}$	$C_5 \cdot^0$

图 A1

A6 平行度检验

A6.1 检测平行度可使用钢卷尺、钢直尺、粉线、等高铁等。

A6.2 先用钢直尺或粉线找出实际基准面的理想平面,然后以该理想平面为基准点选出若干点,测量与被测平面的距离,求出数值中的极值差为该要素的平行度误差。

A7 垂直度的检验

A7.1 小件(尺寸在 500mm 以内)可用宽座直尺及塞尺测量。

A7.2 大件测量,可使用钢卷尺、粉线等,采用对角线法或三角形法测量。

A8 阳极板检验

A8.1 将阳极板用专用夹具在轧机滚道上横立、并垂直于滚道平面。

A8.2 检验方法见 A2~A7 章。扭曲度的检验方法参照 A7 章规定。

A9 阴极线检验

A9.1 将阴极线横立在专用检验平台上,并使之垂直于检验平台。

A9.2 检验方法见 A2~A7 章。

A9.3 检验时,用视值误差为 0.02mm 的游标高度尺。

A10 焊接质量的检验

A10.1 焊缝尺寸和形式应符合图样要求,焊脚高度用专用焊缝检验尺测量。

A10.2 焊缝接头应符合 GB 985 和 GB 986 中有关规定。

A10.3 焊缝质量应符合 ZB J88 001.3 规定。

A11 表面质量的检验

A11.1 油漆前应进行除锈检查,结合钢材表面原始锈蚀程度等级,对照 JB/ZQ 4000.10 分析评定除锈等级。

A11.2 涂层厚度的检验及涂层附着力检验按 JB/ZQ 4000.10 有关规定进行。

附加说明:

本标准由诸暨电除尘器研究所提出并归口。

本标准由浙江电除尘器总厂负责起草。

本标准起草人边炳苗、边士茂。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
电除尘器主要件抽样检验
及包装运输贮存规范
JB 5908—91

机械电子工业部机械标准化研究所出版发行
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

版权专有 不得翻印

河北省清河县印刷厂印刷

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 14 000
1992 年 2 月第一版 1992 年 2 月第一次印刷
印数 00.001—1000 定价 1.20 元
编号 0498

www.bzxz.net

免费标准下载网