

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6408 — 92

电除尘器用钢刷清灰装置 技 术 条 件

1992-07-20发布

1993-01-01实施

中华人民共和国机械电子工业部 发 布

电除尘器用钢刷清灰装置 技术条件

JB/T 6408—92

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电除尘器用钢刷清灰装置的技术要求,试验方法和检验规则,标志、运输及零部件贮存等。

本标准适用于在下列条件下使用的电除尘器用钢刷清灰装置:

- a. 粉尘浓度(每标准立方米干气体中所含烟尘量): $\leq 100\text{g/m}^3$;
- b. 烟气温度: $< 300^\circ\text{C}$;
- c. 同极间距 280~500 mm;
- d. 烟气处理量 30000~800000 m^3/h 。

2 引用标准

JB 5910 电除尘器技术条件

3 术语

3.1 钢刷清灰装置

用钢刷清除电极上粉尘的机械装置。

3.2 阳极钢刷

用于清除阳极板上粉尘的部件。

3.3 阴极钢刷

用于清除阴极线上粉尘的部件。

3.4 主令控制器

用于控制钢刷行程的装置。

3.5 升降机构

使钢刷升降的机械装置。

3.6 刷架

设置阴极、阳极钢刷的框架。

3.7 端梁

在电场两端的刷架大梁。

3.8 中间梁

刷架中间设置阴极、阳极钢刷的梁。

3.9 连接小梁

端梁和中间梁相连接的小梁。

3.10 刷柄

固结刷毛的金属部件。

3.11 刷毛

钢刷接触电极的钢丝。

4 技术要求

4.1 电除尘器用钢刷清灰装置应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样制造、安装、试验与验收。

4.2 升降机构的启动、停止时间不应超过 0.1 s,运行必须平稳可靠,不应有卡阻现象。

4.3 导轨和滑轮间隙为 2~3 mm,运行时各滑轮均应受力均匀。

4.4 刷架、端梁、中间梁、连接小梁的整体平面度均不得大于长度的 0.001。

4.5 刷架在运行中应保持水平,刷架与导轨(铅垂方向)的垂直度公差不得大于 3 mm。

4.6 采用钢刷清灰装置的电除尘器阴、阳极安装技术要求

4.6.1 阳极板在电除尘器中安装调整后,其平面度公差不得大于 5 mm,阳极板组合后的阳极排平面度公差不得大于 5 mm,其两对角线误差不大于 10 mm。

4.6.2 阴极框架组合后宽度偏差为 3 mm,阴极框架两对角线误差不大于 10 mm,阴极框架平面度公差不得大于 5 mm。

4.6.3 阴、阳极其他技术要求按 JB 5910 有关条文执行。

4.7 钢刷清灰装置自电除尘器投入运行开始到第一次大修不少于 16000 h。

4.8 安装钢刷清灰装置的电除尘器外壳结构,应满足增加钢刷清灰装置后的强度及刚度的要求。

5 试验方法和检验规则

5.1 试验方法

5.1.1 刷架各部分的梁(端梁、连接小梁、中间梁)应在出厂前和电除尘器安装现场组装,以检查刷架的平面度,检查工具可采用水平尺,使刷架的平面度不得大于长度的 0.001。

5.1.2 在出厂前,应对阴极钢刷作通过阴极横梁 100 次的试验,以检查刷毛的固结性,压缩弹簧的弹力,以及开口销控制弹簧的能力。

5.1.3 钢刷清灰装置应进行试运转,要求运转灵活、无卡阻现象,刷架应运行平稳,上下往复运行 10 次无故障即为合格。

5.2 检验规则

5.2.1 钢刷清灰装置随同电除尘器其他部件一起出厂,检验时按本标准要求和合同规定进行检验,对不合格的部件允许返修一次,经返修仍不合格者按不合格品处理。

5.2.2 钢刷清灰装置所有零、部件,必须验收合格后才能进行安装。

5.2.3 检验项目及要求的应按合同或有关文件规定。

6 标志、运输、零部件贮存

按 JB 5910 中有关规定执行。

7 运输

按 JB 5910 中有关规定执行。

8 零部件贮存

按 JB 5910 中有关规定执行。

附加说明:

本标准由诸暨电除尘器研究所提出并归口。

本标准由鞍钢设计研究院负责起草。

本标准主要起草人和礼堂、杨韵芬、连吉兴。