

ICS 73.120

D 96

备案号:

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 1133-2011

煤用立式刮刀卸料离心机筛篮

Vertical scraper discharge coal centrifuge basket

2011-04-12 发布

2011-09-01 实施

国家安全生产监督管理总局 发布

前 言

本标准由中国煤炭工业协会提出。

本标准由煤炭行业煤矿专用设备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：煤炭科学研究总院唐山研究院。

本标准主要起草人：闫晓芳、丁勇、刘燕华、李泽普。

煤用立式刮刀卸料离心机筛篮

1 范围

本标准规定了煤用立式刮刀卸料离心机筛篮（以下简称筛篮）的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于煤用立式刮刀卸料离心机筛篮。

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 191-2008 包装储运图示标志（ISO 780:1997, MOD）

GB/T 700-2006 碳素结构钢（ISO 630:1995, NEQ）

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差（ISO 2768-1:1989, EQV）

GB/T 4240-1993 不锈钢丝

GB/T 9239.1-2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分：规范与平衡允差的检验（ISO 1940-1:2003, IDT）

GB/T 19418-2003 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南（ISO 5817:1992, IDT）

JB/T 3278-1992 焊接条缝筛板

MT/T 154.1-1992 煤矿机电产品型号的编制导则和管理办法

3 分类、型号和基本参数

3.1 分类

立式刮刀卸料离心机筛篮按用途分为系列末煤离心机筛篮和系列煤泥离心机筛篮两大类。

3.2 产品型号

3.2.1 产品型号表示方法

产品型号表示方法应符合 MT/T154.1-1992 的规定。



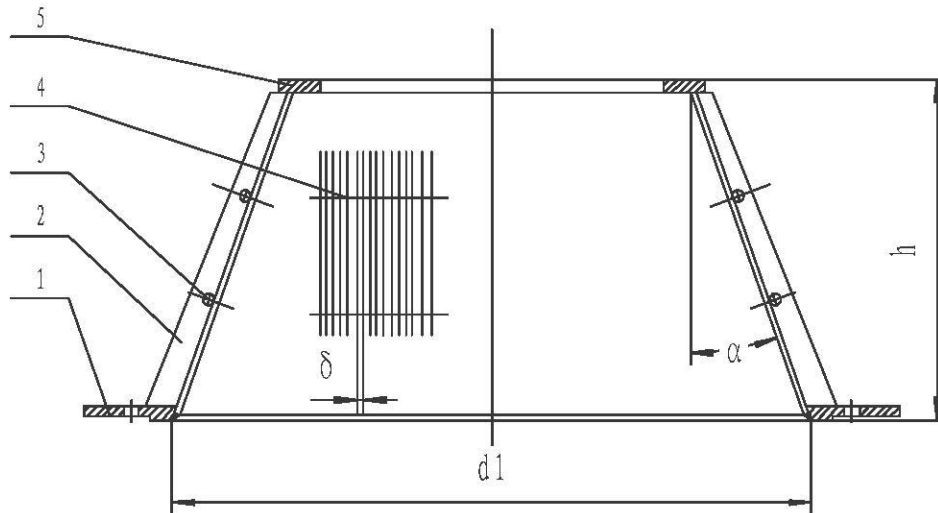
示例：

SLL900×0.5，表示筛缝宽度为 0.5mm、规格为 900mm 的立式刮刀卸料离心机筛篮。

3.3 基本参数

3.3.1 筛篮为焊接结构，由上、下法兰盘、网片、横环筋、立筋板组成，见图 1。

3.3.2 筛篮的基本参数主要有筛缝 δ 、半锥角 α 、高度 h 、大端内径 d_1 等，具体参数值，需根据不同型号的离心机来确定。



1—下法兰盘； 2—立筋板； 3—横环筋； 4—网片； 5—上法兰盘；

图 1 筛篮的结构形式

4 技术要求

4.1 一般要求

4.1.1 基本原则

筛篮应符合本标准的要求，并按照经规定程序批准的生产图样及技术文件制造。

4.1.2 扇形网片

4.1.2.1 扇形网片用钢丝材质奥氏体不锈钢丝，如有特殊要求双方可另行签定技术协议，钢丝直径允许偏差应符合表 1 的规定，其它技术要求应符合 GB/T4240-1993 的规定，并经检验合格后方可使用。

表 1

单位为毫米 (mm)

钢丝规格	允许偏差
$\Phi 1.8 \sim \Phi 3.5$	± 0.02
$> \Phi 3.5 \sim \Phi 5.5$	± 0.03

4.1.2.2 扇形网片用梯形丝由不锈钢圆丝轧制成型，其背宽尺寸公差应符合表 2 的规定，所焊接的网片应符合 JB/T3278-1992 的规定，经检验合格后方可组焊。

表 2

单位为毫米 (mm)

梯形丝背宽尺寸	允许偏差
2.0~2.5	± 0.04
$> 2.5 \sim 3.2$	± 0.05

4.1.3 上、下法兰盘

上、下法兰盘的材质无特殊要求时可选用 GB/T700-2006 规定的 Q235-A, 所注公差尺寸应符合图纸设计要求, 未注公差应符合 GB/T1804-2000 中 m 的公差等级, 经检验合格后方可组焊。

4.1.4 环筋和立筋板

环筋和立筋板的材质无特殊要求时可选用 GB/T700-2006 规定的 Q235-A, 经检验合格后方可组焊。

4.2 筛篮

4.2.1 焊接接头及焊缝不允许有裂纹、飞溅、焊瘤、表面夹渣、表面气孔和角焊缝厚度不足等外观缺陷, 其外观及内在缺陷等级应符合 GB/T 19418-2003 的 C 级缺陷质量分级限值。

4.2.2 筛篮所注公差尺寸应符合图纸设计要求, 未注尺寸公差应符合 GB/T 1804-2000 中 m 的公差等级。

4.2.3 筛篮筛缝宽度的极限偏差应符合表 3 的规定。

表 3

单位为毫米

筛缝基本尺寸	正常筛缝偏差		极限筛缝偏差	
	允许偏差	占总数百分率%	允许偏差	占总数百分率%
0.15~0.30	±0.06	≥85	±0.10	≤15
> 0.30~0.50	±0.07		±0.12	
> 0.50~0.75	±0.08		±0.15	

4.2.4 筛篮应按照 GB/T 9239.1-2006 的规定进行动平衡试验, 平衡品质等级为 G6.3。

4.2.5 除扇形网片外, 凡配合表面应涂防锈油, 其余表面涂防锈漆。

5 试验方法

5.1 一般要求检测

4.1.1、4.1.2、4.1.3、4.1.4 主要零件采用加工过程中的工序检验方法对其进行质量检验。

5.2 筛篮检测

5.2.1 焊接接头及焊缝外观缺陷用分度值为 1.0mm 的焊口检测器和目测方法检查。

5.2.2 筛篮公差尺寸用分度值为 0.02mm 的游标卡尺测量, 其余尺寸用分度值为 1.0mm 的钢卷尺测量。

5.2.3 筛篮的筛缝尺寸偏差用塞尺测量, 每个筛篮检查对称方向两块网片, 每块网片取上、下两段, 每段连续检查 100 条筛缝。

5.2.4 筛篮的动平衡应按 GB/T 9239.1-2006 的规定进行, 在动平衡精度为 $3\mu\text{m}\sim 5\mu\text{m}$ 的动平衡试验机上校验。

5.2.5 整体外观质量用目测检查。

6 检验规则

筛篮检验只采用出厂检验一种形式, 每只筛篮全部符合 4.2 的技术要求, 判定产品合格, 有一项不符合本标准要求, 判定为产品不合格, 不合格产品返修并按 4.2 的技术要求复检合格后, 判定产品合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

出厂产品应在筛篮下法兰端面粘贴产品合格证，其内容包括：

- a) 产品型号、名称；
- b) 出厂编号、出厂日期；
- c) 厂名、厂址；
- d) 执行标准编号。

7.2 包装

7.2.1 筛篮可采用箱装或裸装，包装方式应符合用户的要求，裸装运输时，应把筛篮固定好，箱装运输时，外面的产品标志、包装储运图示标志和收发货标志应符合 GB/T 191-2008 的规定。

7.3 运输和贮存

7.3.1 筛篮发货应适用于各种交通运输工具，运输时应符合水运或陆路运输的要求。

7.3.2 筛篮应存放在干燥并无腐蚀的室内，如果露天存放，应有防雨、防积水措施，并与地面离开一定距离垫平放稳，如果存放超过半年，应进行一次保养。
