

环境保护产品技术要求 旋转式细格栅（HJ/T 250-2006）

1范围

本标准规定了旋转式细格栅的型式分类与命名、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于给、排水工程从原水中去除固形物缝隙不大于5mm的旋转式细格栅(以下简称细格栅)，也适用于生产工艺中的固液分离和物料回收使用的细格栅。

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，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191包装储运图示标志

GB/T 700碳素结构钢

GB/T 1220不锈钢棒

GB/T 3280不锈钢冷轧钢板

GB/T 3768声学声压测定噪音源声功率级反射面上方包络测量的简易法

GB/T 4237不锈钢热轧钢板

GB/T 6388运输包装收发货标志

GB/T 11901水质悬浮物的测定重量法

GB/T 13306标牌

CJ 26.3城市污水易沉固体的测定体积法

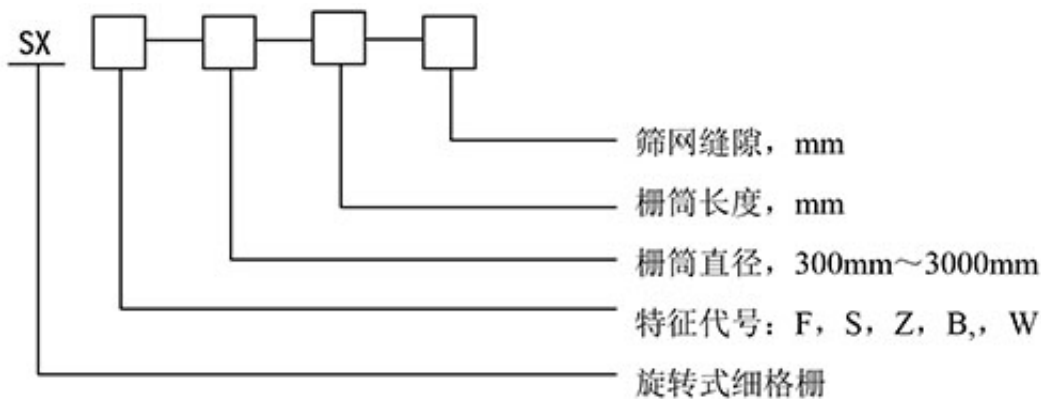
JB/T 2932水处理设备技术条件

JB/T 2982摆线针轮减速机

JB/T 4266弧形筛网

3分类与命名

3.1细格栅的型号由汉语拼音字母、符号及阿拉伯数字排列而成。



注: F—内切向进水; S—内双向进水; Z—内自流式进水; B—封闭式; W—外向进水。

示例: SXF—1500—2200—0.5指栅筒直径为1500mm, 栅筒长度为2200mm, 筛网缝隙为0.5mm, 内切向进水的旋转式细格栅。

3.2基本参数

细格栅的筛网缝隙(mm)为: 0.20、0.25、0.30、0.35、0.40、0.50、0.75、1.00、1.50、2.00、2.50、3.00、4.00、5.00。

4要求

4.1基本要求

4.1.1细格栅应符合本标准的规定, 并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.1.2细格栅由主机、减速机等组成。

4.1.3减速机选用应符合JB/T 2982的规定。

4.1.4细格栅的加工、焊接和允差应符合JB/T 2932的规定, 并满足:

a)滚筒的圆度允差, 直径 > 1000mm, 允差不大于 $\pm 5\text{mm}$; 直径 < 1000mm, 允差不大于 $\pm 3\text{mm}$;

b)滚筒轴向窜动最大允差不大于10mm;

c)配水槽应保持在同一水平面上, 其水平度每米为2mm, 且总公差为 $\pm 5\text{mm}$ 。

4.1.5细格栅筛网的制造应符合JB/T 4266的规定。

4.2性能要求

4.2.1细格栅在正常运行中, 应能定时反冲洗。

4.2.2细格栅组装后应保证截留的固形物自动导出。

4.2.3用清水试验时, 单位时间的过水量应符合表1的规定。

表1 单位时间的过水量

筛网缝隙 mm	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.50	0.75	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	4.00	5.00
过水量 $m^3/h \cdot m^2$	28	35	40	45	50	55	80	95	120	140	155	165	180	200

4.2.4当固形物含量不小于600mg/L、固形物粒径大于筛网缝隙时,去除率不小于85%;当固形物是柔性纤维且长度大于筛网缝隙三倍时,去除率不小于75%。

4.2.5细格栅满负荷运行时,噪声声压级不大于75dB(A),空载运行噪声声压级不大于70dB(A)。

4.3材料要求

细格栅选用的材质应符合GB/T 3280、GB/T 4237、GB/T 1220及GB/T 700的规定。

5试验方法

5.1滚筒圆度:用钢卷尺按圆周均匀测量四处,求平均值。

5.2滚筒轴向窜动:用划针盘尺测量。

5.3滚筒直径、栅筒长度:用钢卷尺测量。

5.4筛网缝隙:用塞尺在筛网圆周三处,分段测量,测量缝隙数不得少于筛网缝隙总数的1/3,分别得出其合格率,求平均值。

5.5固形物去除率:按GB/T 11901进行。

5.6满负荷运行噪声和空载运行噪声按GB/T 3768进行。

5.7配水槽水平公差:用水平尺测出倾斜度,用钢卷尺测长度,计算求得。

5.8单位时间的过水量:用精度2.5级流量计或按照CJ 26.3中规定的体积法测定。

5.9外观及出料情况:用目测法检查。

6检验规则

6.1细格栅的检验分出厂检验和型式检验两类。

6.2出厂检验

6.2.1每台产品均应进行出厂检验,由厂质量检验部门出具合格证明,方能出厂。

6.2.2检验项目

a)滚筒圆度;

b)滚筒轴向窜动;

c)滚筒直径、栅筒长度;

d)筛网缝隙;

e)外观及出料情况检查;

6.3型式检验

当有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品及新规格产品定型或老产品转厂生产;
- b) 产品的结构、工艺及主要材料有较大改变,可能影响产品性能;
- c) 连续停产二年以上恢复生产;
- d) 产品正常生产,每三年进行一次型式检验;
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求。

6.3.1抽样方法

细格栅检验采取随机抽样,每次不少于2台。

6.3.2检验项目

- a) 出厂检验的全部项目;
- b) 固形物去除率;
- c) 满负荷运行噪声和空载运行噪声;
- d) 配水槽水平公差;
- e) 单位时间的过水量。

6.3.3型式检验结果应符合本标准第4章的相应规定。

7标志、包装、运输和贮存

7.1标牌、标志

7.1.1标牌

7.1.1.1标牌应符合GB/T 13306中的有关规定。

7.1.1.2标牌应标明以下项目:

- a) 制造厂名或商标;
- b) 型号及名称;
- c) 电机功率, kW;
- d) 出厂日期;
- e) 重量, kg。

7.1.2标志

7.1.2.1 包装与运输标志应符合GB/T 6388和GB/T 191的规定。

7.1.2.2 包装箱外型的文字和标志应整齐清楚，内容如下：

- a) 制造厂名及厂址；
- b) 收货站及收货单位名称；
- c) 细格栅型号；
- d) 细格栅净重及连同包装的毛重；
- e) 箱子外形尺寸。

7.2 包装、运输

7.2.1 细格栅的包装应能保证在正常运输条件下不致因包装不善而损坏。

7.2.2 每台细格栅应附有下列随机文件和附件：

- a) 装箱单；
- b) 产品合格证；
- c) 使用维护说明；
- d) 其他必要的随机文件；
- e) 必备的随机附件。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/tech/96810.html>