

ICS 25.010.60
Y 91

DB61

陕 西 省 地 方 标 准

DB 61/T 1386—2020

DB 61/T 1386—2020

气流成型洗网装置技术规范

Technical specifications of washing net device for airlaying

2020 - 09 - 30 发布

2020 - 10 - 30 实施

陕西省市场监督管理局

发 布

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 技术要求..... 2

5 标志包装..... 2

6 检验规则..... 3

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由陕西省工业和信息化厅提出。

本标准由陕西省气流纤维成型标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：陕西理工机电科技有限公司、厦门大学、北方民族大学、西安理工大学、陕西中烟工业有限责任公司、四川中烟工业有限责任公司。

本标准主要起草人：罗晓东、严和平、刘贯通、安百俊、李言、罗学涛、卢辉、盛旺、褚乾乾、宋祖国、赵德清。

本标准首次发布。

联系信息如下：

单位：陕西理工机电科技有限公司

电话：029—86180166

地址：西安市未央区明光路凤城十二路凯瑞B座1001室

邮编：710018

气流成型洗网装置技术规范

1 范围

本标准规定了气流成型洗网装置的术语和定义、技术要求、标志包装及检验的要求。
本标准适用于干法造纸、再造烟叶生产中气流成型洗网装置的安装、装配和检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的引用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件（不包括勘误的内容）。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 2894 安全标志及其使用导则

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 14253 轻工机械通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

气流成型 *airlaying*

以气流为载体使纤维均匀分散、定向沉降的过程。

3.2

洗网 *washing net*

装置运转时清洗网带。

3.3

托撑装置 *supporting roller apparatus*

支撑网带的构件。

3.4

清洗装置 *washing apparatus*

清洗网带的构件，包括刷辊、传动机构、张紧机构等。

4 技术要求

4.1 外观

- 4.1.1 装置表面无锈蚀、碰伤和断裂痕，无涂覆层剥落、锐边和粘附污物。
- 4.1.2 外观质量应符合 GB/T 14253 的相关规定。

4.2 托撑装置

- 4.2.1 托辊表面光滑，不损伤网带，表面粗糙度不大于 $3.2\ \mu\text{m}$ 。
- 4.2.2 刮板与网带贴紧度可调整，刮板不损伤网带。
- 4.2.3 托撑装置组装后应做动平衡校验。

4.3 清洗装置

- 4.3.1 刷辊刷毛应牢固粘接、均匀分布、无可视挤压，且便于更换。
- 4.3.2 刷辊与网带间距可调整，刷辊不损伤网带。
- 4.3.3 清洗装置组装后应做动平衡校验。

4.4 安装装配

- 4.4.1 托辊及刷辊装配后位置度公差应不大于 1mm 。
- 4.4.2 紧固件安装牢固，螺钉和销钉的端面不应凸出安装平面。
- 4.4.3 驱动部分应有防震垫。

4.5 性能

- 4.5.1 装置组装完成后，应进行连续 2 h 空负载运行。
- 4.5.2 装置运转时噪音应不大于 $85\ \text{dB}$ 。
- 4.5.3 装置运转时轴承温度应不大于 $75\ ^\circ\text{C}$ 。
- 4.5.4 清洗后网带胶点数每平方米不多于 5 个，单个胶点面积应小于 $3\ \text{mm}^2$ 。
- 4.5.5 传动电机防护等级应不低于 IP65。

5 标志包装

5.1 标志

- 5.1.1 安全标志应符合 GB 2894 的相关规定。
- 5.1.2 标牌应安装在明显位置。内容应符合 GB/T 13306 的相关规定，至少包括：
 - a) 型号及名称；
 - b) 主要技术参数：清洗规格（mm），设计速度（m/min），功率（kW）；
 - c) 外形尺寸（长×宽×高）（mm）；
 - d) 质量（Kg）；
 - e) 制造单位、出厂编号、出厂日期。

5.2 包装

- 5.2.1 装置包装应符合 GB/T 13384 的相关规定。
- 5.2.2 包装箱内应附带安装图、使用说明书、装箱单、合格证。

5.2.3 包装箱内用支撑物固定，防止震动。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 装置出厂时应逐台检验。

6.1.2 外观检验按照 4.1 规定进行检验。

6.1.3 装置组装完成后应进行空运转试验，时间不少于 2 h，检验内容包括噪声检测和温度检测，性能应符合 4.5.2、4.5.3 要求。

6.1.4 装置负载时应检查单位面积的胶点数量和大小，同时检测噪声和温度，性能应符合 4.5 要求。

6.1.5 装置贮存 3 个月以上使用时，应对装置重新进行出厂检验。

6.2 型式检验

6.2.1 型式检验应由专业检验机构实施，检验项目按照 6.1 规定要求实施。

6.2.2 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 装置转厂生产时；
- b) 结构、材料或工艺有变化时；
- c) 装置连续停用一年以上时；
- d) 监管部门提出进行型式检验要求时。

6.2.3 出厂检验合格的装置中按总量的 10% 抽样，最少为 1 台（套）。

6.3 判定规则

检验项目全部合格，判定为合格；检验项目有一项不合格，判定为不合格。
