ICS 25.060.10
Y 91

DB61

陕 西 省 地 方 标 准

DB 61/T 1385—2020

DB 61/T 1385—2020

多通道气流成型装置技术规范

Technical specifications of multi-channel 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、陕西科技大学、四川中烟工业有限责任公司、陕西中烟工业有限责任公司。

本标准主要起草人：罗晓东、罗学涛、安百俊、郭生伟、严和平、褚乾乾、盛旺、张宏、赵德清、宋祖国。

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

多通道气流成型装置技术规范

1 范围

本标准规定了多通道气流成型装置的术语和定义、技术要求、标志包装及检验的要求。
本标准适用于干法造纸、再造烟叶生产中多通道气流成型装置的安装、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/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法

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

多通道 multichannel

利用多个挡板组成的气流通道。

3.2

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。

3.3

风道隔板 airduct partition

形成多通道气流的挡板。

3.4

挡风板 wind deflector

调节通道内气流的挡板。

3.5

托辊机构 supporting roller device
支撑网带的可转动构件。

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 托辊机构

- 4.2.1 托网辊辊体表面应防腐、防锈，硬度不小于 HRC 48。
- 4.2.2 托网辊位置度公差应不大于 1 mm。
- 4.2.3 托网辊应做动平衡检测。

4.3 安装装配

- 4.3.1 托网辊应选用极限转速与网带最高运转速度相匹配的轴承。
- 4.3.2 托网辊辊子上切面应水平共面。
- 4.3.3 风道隔板相互平行，高度差不大于 1 mm。
- 4.3.4 风道隔板上端面低于托网辊上切面，高度差应不大于 1 mm。
- 4.3.5 挡风板能够灵活动作。
- 4.3.6 紧固件的安装应牢固，螺钉和销钉的端面不应凸出安装平面。

4.4 性能

- 4.4.1 装置组装完成后，应进行连续 2 h 空负载运行。
- 4.4.2 装置运转时噪音应不大于 85 dB。
- 4.4.3 装置运转时轴承温度应不大于 75 °C。
- 4.4.4 装置各通道气流压力与设计偏差不大于 50 Pa，通道之间压力值偏差不大于 5 %。
- 4.4.5 传动电机的防护等级应不低于 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) 托辊直径×长度（mm）；
  - 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 外观检验按照本标准 4.1 规定进行检验。
- 6.1.3 托网辊辊体表面硬度按照 GB/T 230.1 的相关规定测试
- 6.1.4 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、温度检测和压力检测，性能应符合本标准 4.4.2、4.4.3、4.4.4 要求。

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。