

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5917-XXXX

代替 JB/T5917-1991

### 袋式除尘器用滤袋框架

Bag Cage for Baghouse

(征求意见稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 目 次

|              |     |
|--------------|-----|
| 前言           | III |
| 1 范围         | 1   |
| 2 定义         | 1   |
| 3 技术要求       | 1   |
| 4 检验规则       | 2   |
| 5 包装、储存及运输条件 | 2   |

## 前 言

本标准代替 JB/T5917-1991 《袋式除尘器用滤袋框架技术条件》。

本标准与 1991 版相比，对袋式除尘器用滤袋框架的技术条件、检验规则、包装要求等有关方面做了相应的修改。使修改后的标准便于目前新滤料的应用，增加了用于玻纤滤料上框架的技术条件，另外根据目前的实际情况在检验规则中加强了对脱焊检验的要求。提高了标准的可操作性。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由中国机械工业环保机械标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：上海袋式除尘配件有限公司。

本标准主要起草人：朱德生、劳以诺、丁士仁。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

—JB/T5917-1991

# 袋式除尘器用滤袋框架

## 1 适用范围

本标准适用于袋式除尘器滤袋框架的设计、制造、检验和使用。

## 2 名词术语

### 2.1 滤袋框架

使滤袋在过滤及清灰状态下张紧并保持一定形状的部件。

## 3. 滤袋框架的形式

### 3.1 按所配滤袋的形状，可分为圆袋框架和扁袋框架。

#### 3.1.1 圆袋框架是指用于圆筒形滤袋的框架。

#### 3.1.2 扁袋框架是指用于平板形（信封形）、梯形、楔形以及非圆形的其它形滤袋的框架。

### 3.2 按装卸方式可分为上装式框架、侧装式框架。

#### 3.2.1 上装式框架是指从袋式除尘器上部装卸的框架。

#### 3.2.2 侧装式框架是指从袋式除尘器一侧装卸的框架。

### 3.3 按框架本身结构可分为笼式框架、拉簧式框架和分节式框架。

#### 3.3.1 笼式框架是指由支撑环与纵筋组成笼形的框架。

#### 3.3.2 拉簧式框架是指由钢丝绕成拉簧形的框架。

#### 3.3.3 分节式框架是指由二节或二节以上的笼式框架拼接而成的框架。

## 4 技术要求

### 4.1 支撑环间距

笼式框架由支撑环和纵筋组成，支撑环之间的距离应在 150~200mm 范围，可在框架长度内均匀分布，也可在框架二端按排分布后的余数。支撑环线材的直径应大于纵筋线材的直径。

### 4.2 纵筋间距

笼式框架如用于化纤针刺毡滤袋的，纵筋之间的距离应 $\leq 40\text{mm}$ ，如用于玻纤机织布滤袋的，纵筋之间的距离应 $\leq 20\text{mm}$ 。

### 4.3 焊点

滤袋框架所有的焊点均应焊接牢固，不允许有脱焊、虚焊和漏焊。

### 4.4 表面光洁度

滤袋框架与滤袋接触的表面应平滑光洁，不允许有焊疤、凹凸不平和毛刺。

### 4.5 表面处理

滤袋框架表面必须经过防腐蚀处理，根据不同需要进行电镀、喷塑或涂漆，如用于高温，其防腐蚀处理应满足使用温度的要求。

### 4.6 直径公差

圆袋框架的直径公差应取负公差，应 $\leq$ 框架直径的 1%。

扁袋框架的端面尺寸应取负公差，应 $\leq$ 其周长的 1%。

### 4.8 长度公差

长度公差应取负公差。应 $\leq$ 框架长度的 2%。

### 4.9 滤袋框架垂直度公差。

垂直度公差应取负公差。应 $\leq$ 框架长度的 2%。

## 5 检验规则

### 5.1 支撑环间距

用游标卡尺测量每相邻两只支撑环的间距应符合 4.1 项的规定。

### 5.2 纵筋间距

JB/T5917-XXXX

用游标卡尺测量每相邻两根纵筋间距应符合 4.2 项的规定。

### 5.3 焊点牢固度检验

将圆袋笼式框架一端固定，将另一端扭至 60 度保持 15 秒，然后放松，框架能正常恢复，并无脱焊现象。

### 5.4 表面光洁度检验

用针刺毡制成与被检滤袋框架紧配的滤袋，长 300mm、无底，套入滤袋框架，然后拉出，针刺毡无损伤。

### 5.5 圆袋框架直径公差检验

用游标卡尺在圆周上均分的测量四点，其平均值的偏差应符合 4.6 规定。

### 5.6 扁袋框架周长公差检验

用钢卷尺分别测量滤袋框架的四边、其周长偏差值应符合 5.7 的规定。

### 5.7 长度公差检验

在框架的头部端面至底部端面的圆周边均分的用卷尺测量四点，其每点长度的偏差应符合 4.8 的规定。

### 5.8 垂直度公差检验

将滤袋框架口的端面放在水平的平板上，使其垂直于水平面，并在其边上吊挂一吊线重锤，用直尺分别测量框架的上部和下部边缘与吊线的距离，其差值应符合 4.9 的规定。

### 5.9 载荷检验

将试验滤袋框架套入整只针刺毡滤袋后，再套入同样大小的厚塑料袋，框架口密封后加上 3000Pa 负压，历时 1 小时后，滤袋框架应无变形、弯曲、脱焊。

### 5.10 出厂检验

5.10.1 由生产企业质量监督机构对出厂滤袋框架的外观检验应进行逐只检验。要求滤袋框架外表防腐层完整、无剥落、划痕、毛刺、凹凸不平，纵筋无弯曲、脱焊、虚焊和漏焊。

5.10.2 对每批量滤袋框架随机抽取数量不得少于 5 只，最多不超过 30 只的滤袋框架。按本标准中的 5.1~5.7 项进行检验，如有一只不合格，应加倍抽样检验；如仍有一只不合格，该批产品全部返工，并经逐只检验合格后方可出厂。

### 5.11 型式试验

5.11.1 有下列情况应进行型式试验：

- a. 首批生产的滤袋框架。
- b. 当有可能影响产品质量的生产工艺和使用的材料发生变化时。
- c. 成批生产的滤袋框架应每年进行一次。
- d. 上级质检部门有要求时。

### 5.11.2 取样方法

从成品中随机抽取数量不少于 3 只，最多不超过 10 只的滤袋框架进行试验，如有一只不合格应加倍取样试验，如仍有一只不合格，该批产品全部返工，并经逐只试验合格后方可出厂。

### 5.11.3 试验内容

按本标准中的 5.1~5.9 项的规定进行。

## 6 包装、贮存和运输条件

### 6.1 包装

6.1.1 滤袋框架一端应有合格标志和厂名。

6.1.2 滤袋框架如随除尘器出厂，可组装在除尘器内，不另行包装，但滤袋框架悬空一端应固定。

6.1.3 滤袋框架单独出厂时，应套有塑料袋或纸包装，必要时装箱，箱或袋外应印有标志，内容包括，厂名、品名、规格、数量和出厂日期。

### 6.2 贮存和运输

6.2.1 运输途中滤袋框架应可靠固定，不可重压，避免碰撞和冲击，并要防止雨淋和浸水。

6.2.2 贮存时应避免腐蚀性气体，并有防止雨淋和浸水的措施。