

本电子版内容如与中国环境出版社出版的标准文本有出入，以中国环境出版社出版的文本为准。

# HJ

## 中华人民共和国环境保护行业标准

HJ/T 242-2006

代替 HCRJ 003-1996

---

环境保护产品技术要求

污泥脱水用带式压榨过滤机

Specifications for environmental protection product

Filter belt press

2006— 04—13 发布

2006—06—01 实施

---

国家环境保护总局 发布



## 目 次

前言 .....	
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 分类与命名.....	2
5 要求.....	2
6 试验方法.....	4
7 检验规则.....	5
8 标志、包装、运输和贮存.....	6

## 前 言

为贯彻《中华人民共和国水污染防治法》，保障水污染治理设施质量，制定本标准。

本标准规定了污泥脱水用带式压榨过滤机的技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准由国家环境保护总局科技标准司提出。

本标准起草单位：中国环境保护产业协会（水污染治理委员会）、唐山清源环保机械股份有限公司、无锡市通用机械厂有限公司。

本标准国家环境保护总局 2006 年 4 月 13 日批准。

本标准自 2006 年 6 月 1 日起实施，自实施之日起代替《带式压榨过滤机》(HCRJ 003-1996)。

本标准由国家环境保护总局解释。

# 污泥脱水用带式压榨过滤机

## 1 范围

本标准规定了污泥脱水用带式压榨过滤机的定义、分类命名、要求、试验方法、检验规则标志、包装、运输和贮存等要求。

本标准适用污水处理过程中污泥脱水的压榨式过滤机械。

## 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	包装储运图示标志
GB/T 1184-1996	形状和位置公差 未注公差值
GB/T 1720	漆膜附着力测定法
GB/T 2649-1989	焊接接头机械性能试验取样方法
GB/T 2650-1989	焊接接头冲击试验方法
GB/T 2651-1989	焊接接头拉伸试验方法
GB/T 2652-1989	焊缝及熔敷金属拉伸试验方法
GB/T 2653-1989	焊接接头弯曲及压扁试验方法
GB/T 8923-1988	涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
GB/T 10894-2004	分离机械 噪声测定方法
GB/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件
JB/T 5943	工程机械 焊接件通用技术条件
JB/T 7217	分离机械 涂装通用技术条件

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1 纠偏辊

纠正滤带跑偏的辊子。

### 3.2 传动辊

传递动力的辊子。

### 3.3 托辊

- 200\*6

支撑滤带的辊子。

### 3.4 压榨辊

用于压榨滤饼的辊子。

### 3.5 涨紧辊

用于涨紧滤带的辊子。

### 3.6 导向辊

改变滤带运行方向的辊子。

### 3.7 卸料辊

便于卸料而设置的辊子。

## 4 分类与命名

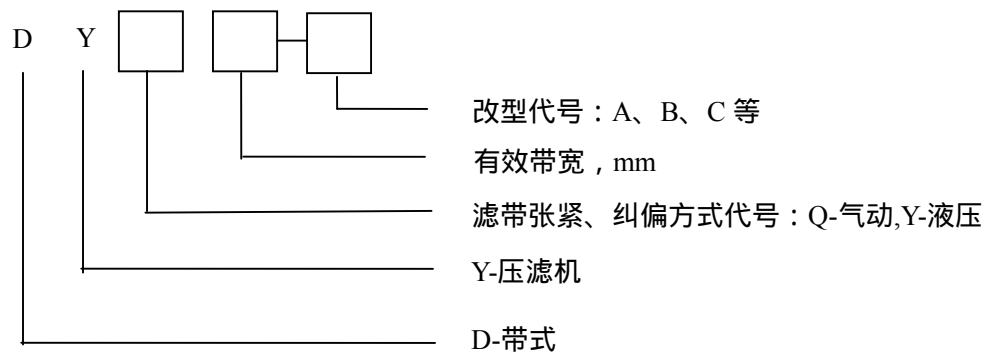
### 4.1 分类

4.1.1 带式压榨过滤机滤带有效带宽(mm)分为 500、1000、1500、2000、2500、3000。

4.1.2 带式压榨过滤机的张紧、纠偏方式分为气动和液压两种。

### 4.2 命名

带式压榨过滤机的命名和型号用汉语拼音字母和阿拉伯数字表示。



示例: DYQ2000-A 指滤带宽度 2000mm 的气动控制的 A 型带式压榨过滤机。

## 5 要求

### 5.1 基本要求

5.1.1 产品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。

5.1.2 选用的材料和外购件应有供货商的合格证明。

5.1.3 焊接件的焊缝应符合 JB/T 5943 的规定。

5.1.4 采用普通金属材料的零部件, 钢材应经喷砂处理, 达到 GB/T 8923 规定的 Sa2 1/2 级, 之后进行热喷锌处理, 锌层厚度不得小于 80 $\mu$ m, 再采用重防腐涂料进行涂装, 其表面涂层厚度不得小于 150 $\mu$ m, 与腐蚀性介质接触的零部件, 其涂层厚度不得小于 200 $\mu$ m, 其质量

应符合 JB/T 7217 的规定。

5.1.5 传动辊、纠偏辊表面应包胶，其橡胶机械性能应符合表 1 的规定。

表 1 橡胶机械性能

项 目	数 值
扯断强度, N/mm	18
扯断伸长率, %	180
硬度(邵式), 度	70 ~ 80
老化系数, (70 ×48h)	0.80 ~ 0.85

5.1.6 相邻辊子的轴线平行度及辊子表面圆跳动不得小于 GB/T 1184-1996 中的 10 级精度。

5.1.7 直径大于 300mm 的辊子应作静平衡试验，其不平衡力矩不大于 2.5N·m。

5.1.8 动力线路与保护电路对机架的绝缘电阻应大于 2MΩ。

5.1.9 滤带

- a) 滤带接口处应平整光滑，拉伸强度不得小于滤带拉伸强度的 70%；
- b) 滤带宽度允许公差值为 10mm，长度允许公差值为 150mm，滤带伸长率为 0.65% ~ 0.85%；
- c) 滤带寿命应大于 1500h。

## 5.2 性能要求

5.2.1 滤带线速度 (m/min) 范围：脱水段 1.0 ~ 5.4。

5.2.2 卸料刮刀的刀刃应平行于卸料辊的圆柱素线，与滤带紧密接触。

5.2.3 带式压榨过滤机空载试验应符合下列要求：

- a) 传动部件运转平稳，无异常现象；
- b) 减速机的调速为无级调速，调速过程应正确、平滑、灵敏；
- c) 液压、气动系统动作灵活、准确、可靠；
- d) 液压系统在 1.25 倍的设计最大工作压力下进行密封性试验，保压 10min 以上，压力降不得超过试验压力的 10%；
- e) 急停器件，电气设备的动作正确、可靠；
- f) 应防止滤带打褶，有效控制跑偏，滤带相对于辊子的跑偏量不得大于 40mm，超过 40mm 应自动停机并报警。

5.2.4 带式压榨过滤机负荷试验应满足下列要求：

- a) 负荷试验应在空载试验合格后进行，负荷试验连续运行时间不小于 8h；
- b) 在负荷试验连续运行期间，滤带不得出现超偏、急停现象；
- c) 污泥脱水性能：对活性污泥，其滤饼含水率应不大于 80%；对化学污泥，其滤饼含水率应不大于 75%。

5.2.5 带式压榨过滤机应设置清洗装置，并保证滤带清洗彻底。

5.2.6 带式压榨过滤机设计寿命应不小于 10 年，机械无故障时间应大于 3000h。

- 200 ~~×6~~

5.2.7 带式压榨过滤机空载运行噪声不大于 80dB(A)。

## 6 试验方法

### 6.1 焊缝的机械性能试验

按 GB/T 2649、GB/T 2650、GB/T 2651、GB/T 2652 和 GB/T 2653 的有关规定执行。

### 6.2 涂装质量检验

6.2.1 外观用目测法检验。

6.2.2 漆膜附着力按 GB/T 1720 的规定进行检验。

6.2.3 漆膜厚度使用电磁式漆膜测厚仪测量。

### 6.3 辊子之间的轴线平行度测量

任意抽取相邻辊子，在辊子端部测量该相邻辊子母线之间的距离，辊子两端分别测 3 次，取算术平均值，并同时测量辊子直径，然后计算辊子轴线平行度。测量的辊子数应不少于总数的 50%，所用量具的精度不低于 0.05mm。

### 6.4 绝缘电阻测量

用 500V 兆欧表分别测量控制电路和动力电路对机架、电控柜的绝缘电阻，仪表精度不低于 1 级。

### 6.5 有效带宽

用卷尺测量。

### 6.6 滤带寿命测定

连续记录滤带投入使用到失效所用的工作时间（扣除滤带维修时间），考核方法为用户访问或制造厂家质量跟踪。

### 6.7 滤带线速度测定

在滤带边缘作一标记，测量滤带运行 3 周所用时间，算出滤带线速度。计时器精度不低于 0.1s。

### 6.8 卸料刮刀刀刃与卸料辊平行和间隙

用目测法检查卸料刮刀的刀刃与卸料辊是否平行并与滤带紧密接触。

### 6.9 空载试验

试验应在滤带达到设计的最高工作速度和最大工作张力下进行，连续运行 2h。

6.9.1 检查各传动、转动部件的运行情况。

6.9.2 液压、气动系统检验

- a) 液压、气动系统连续操作 3 次，检查系统动作的灵活性、准确性、可靠性；
- b) 液压系统密封性：观察压力表的压力降，同时检查系统各零、部件外露面和连接处的密封性。

6.9.3 电气系统操作 3 次，检查系统动作的灵活性、准确性、可靠性。



#### 6.9.4 滤带跑偏量测定

在卸料辊处，以辊子端面为基准，随时对上、下滤带的跑偏量进行测量，取其中的最大值作为该机的滤带跑偏量。所用量具精度不低于 0.5mm。

### 6.10 负荷试验

6.10.1 在滤带速度 3.0 m/min ~ 4.5m/min 连续运行 8h。

6.10.2 滤饼含水率 (W) 的测定

- a) 取样位置和方法：在卸料辊处，分别在滤带中部、两边部各取样一份，每份不少于 30mg。
- b) 测定方法：三份试样混合经万分之一级精密天平称量后放入烘箱内，在 103 ~ 105 温度下试样经 1.5h 烘烤，用万分之一级精密天平称量后，再放入烘箱继续烘干，每隔 0.5h 取出称量，直至两次称量之差小于 2mg 为止，并按下式计算：

$$W = \frac{m - m_1}{m} \times 100\%$$

式中：m - 试样烘前质量，mg；

m<sub>1</sub> - 试样烘后质量，mg。

- c) 测定次数：重复测量 3 次，取算术平均值报告。

### 6.11 滤带清洗装置及清洗效果

采用目测法。

### 6.12 整机寿命和机械无故障时间确定

整机寿命通过检查设计文件确定，机械无故障时间从 5 个用户中随机抽取 2 个用户调查确定。

### 6.13 噪声检测

打开清洗装置，将水压调到允许的最大值，按 GB/T 10894 进行一体机的噪声声压级测试。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

产品的检验分为出厂检验和型式检验两类。

### 7.2 出厂检验

7.2.1 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。

#### 7.2.2 检验项目

出厂检验项目及检验方法见表 2。

表 2 检验项目及检验方法

序号	检验项目	检验类别		要求	检验方法
		型式	出厂		
1	焊缝	√	√	5.1.3	6.1
2	涂装	√	√	5.1.4	6.2
3	辊子轴线平行度	√	√	5.1.6	6.3
4	绝缘电阻	√	√	5.1.8	6.4
5	有效带宽	√	√	5.1.9 中 b)	6.5
6	滤带寿命	√	—	5.1.9 中 c)	6.6
7	滤带线速度	√	√	5.2.1	6.7
8	卸料刮刀刀刃与卸料辊平行和间隙	√	√	5.2.2	6.8
9	空载试验	√	√	5.2.3	6.9
10	负荷试验	√	—	5.2.4	6.10
11	滤带清洗装置及清洗效果	√	—	5.2.5	6.11
12	整机寿命	√	—	5.2.6	6.12
13	机械无故障时间	√	—	5.2.6	6.12
14	噪声	√	—	5.2.7	6.13

### 7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时，一体机应进行型式检验：

- 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) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求。

#### 7.3.2 检验项目

型式检验项目及检验方法见表 2。

#### 7.3.3 抽样方法

从出厂检验合格品中随机抽取 2 台。

### 7.4 判定规则

7.4.1 检验结果应符合本标准第 5 章的规定。

7.4.2 任一检验项目不合格，须加倍抽样检验，若仍有不合格，则判定该批产品为不合格产品。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

带式压榨过滤机应在明显部位设置标牌，其型式与尺寸应符合 GB/T 13306 的规定，标牌上应注明下列内容：

a) 产品名称及型号；

b) 主要技术参数：

滤带有效带宽 (mm)、滤带线速度范围、主机轴功率 (kW)、外形尺寸 (长×宽×高)  
(mm)、主机质量 (kg)；

c) 出厂编号及制造日期；

d) 制造厂名称。

## 8.2 包装

8.2.1 带式压榨过滤机包装箱上的标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2.2 包装应符合 GB/T 13384 的规定。

8.2.3 随机文件应包括：

a) 装箱单；

b) 产品合格证；

c) 产品说明书 (包括主要配套附件使用说明书)；

d) 随机备件、附件清单。

## 8.3 运输和贮存

8.3.1 带式压榨过滤机的包装及发运应符合水路、陆路运输的要求。

8.3.2 带式压榨过滤机应在库房或遮蓬保管。