

# 宜兴市宙斯泵业有限公司企业标准

Q/320282GBN003-2012

代替 Q/320282GBN003-2009

无锡市宜兴质量技术监督局	
苏锡宜标备案注册第 17101 号	2012-j
有效期至	2015 年 8 月 17 日

## HFM 型耐腐耐磨压滤泵

2012-08-17 发布

2012-08-21 实施

宜兴市宙斯泵业有限公司 发布

## 前 言

该产品目前尚无国家标准和行业标准，根据《标准化法》的规定，特制定本产品企业标准作为组织生产及检验的依据。

本标准的编写遵循 GB/T 1.1-2009 的表述规则。

本标准由宜兴市宙斯泵业有限公司技术科提出并起草。

本标准起草人：唐铃凤、蒋朝平

本标准于 2006 年 7 月 5 日首次发布，于 2009 年 6 月 29 日第 1 次复审，于 2012 年 8 月 17 日第 2 次复审确认。

本标准自实施之日起，同时代替 Q/320282GBN003-2009。

## HFM 型耐腐耐磨压滤泵

### 1 范围

本标准规定了 HFM 型耐腐耐磨压滤泵的术语和定义、基本参数、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书、包装、运输和贮存。

本标准适用于输送温度为 $-20^{\circ}\text{C}\sim 90^{\circ}\text{C}$ 、浓度 $\leq 20\%$ ，颗粒粒径 $\leq \phi 10\text{mm}$  的酸性或碱性腐蚀性介质的 HFM 型耐腐耐磨压滤泵（以下简称泵），其额定流量范围 $\leq 300\text{m}^3/\text{h}$ ，额定排出压力范围为 $\leq 1.2\text{Mpa}$ 。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。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 3216-2005 回转动力泵 水力性能验收试验 1级和2级

GB/T 5656-2008 离心泵 技术条件（II类）

GB/T 7021-1986 离心泵名词术语

GB/T 9112-2010 钢制管法兰 类型与参数

GB/T 13306-2011 标牌

GB/T 13384-2008 机电产品包装通用技术条件

JB/T 8097-1999 泵的振动测量与评价方法

JB/T 8098-1999 泵的噪声测量与评价方法

JB/T 4297-2008 泵类产品涂漆技术条件

### 3 术语和定义

GB/T 7021 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1 粒度

含固体颗粒介质中颗粒的最大线性尺寸

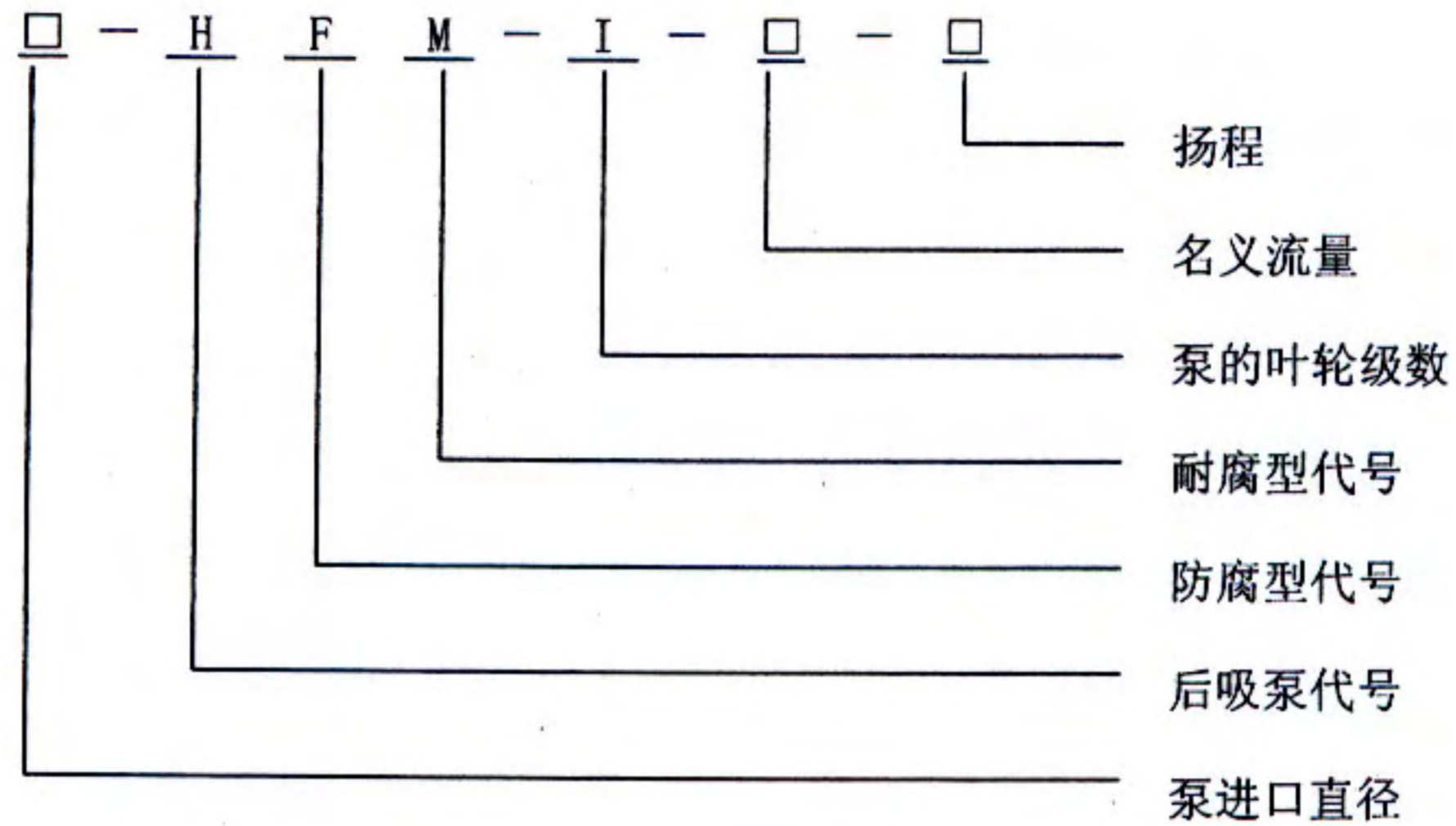
#### 3.2 浓度

介质中固体颗粒与介质的体积比。

### 4 基本参数

4.1 泵的结构形式为单级、单吸悬臂式，钢衬塑料离心泵。

4.2 泵的型号



4.3 泵的基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

型号	流量 m <sup>3</sup> /h	扬程 m	电机功率 kw	汽蚀余量 m	效率 %	转速 r/min
50HFM- I -10-40	10	40	5.5	4.5	40	2900
65HFM- I -30-60	30	60	15	5.5	42	2900
65HFM- II -20-80	20	80	18.5	5.5	42	2900
80HFM- I -30-70	30	70	18.5	5.5	45	2900
80HFM- II -30-80	30	80	22	5.5	45	2900
100HFM- I -60-50	60	50	18.5	5.5	46	2900
100HFM- II -60-80	60	80	37	5.5	46	2900
125HFM- I -80-50	80	50	30	6.0	50	2900
125HFM- II -80-80	80	80	45	6.0	50	2900

5 要求

5.1 泵应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

5.2 泵在设计点的性能参数应符合表 1 的规定，其公差应符合 GB/ 3216 的规定。

5.3 泵承压零部件应进行耐压试验，且耐压能力为 0.05Mpa，保压时间不少于 5min。

5.4 叶轮应进行静平衡试验，其平衡精度不低于 GB/T 5656 中 G6.3 级。

5.5 泵的进出口法兰，应符合 GB/T 9112 的规定。

5.6 泵的振动应符合 JB/T 8097 的规定。

5.7 泵的噪声应符合 JB/T 8098 的规定。

5.8 泵的轴承温升应小于 40℃，轴承极限温度不得超过 90℃。

5.9 外露的运动件应有防护罩。

5.10 塑料层应与金属基体结合牢固，表面应光滑平整，无划痕、裂纹及塑化不良现象，允许有少量压制时产生的不影响质量的凹痕和印痕。

5.11 泵的涂装应符合 JB/T 4297 的规定。

## 6 试验方法

6.1 泵在主要零件材质、制造精度、装配精度检验和耐压试验合格后，方能进行试动转。

6.2 泵性能试验应按 GB/T 3216 的规定进行。

6.3 泵振动试验按 JB/T 8097 的规定进行。

6.4 泵噪声试验按 JB/T 8098 的规定进行。

6.5 本标准 5.8、5.9、5.10、5.11 条用目测。

## 7 检验规则

7.1 泵应经生产厂质检部门按本标准的要求检验合格后方可出厂，并附产品合格证。

7.2 泵的检验分出厂检验与型式检验。

7.2.1 出厂检验项目为本标准第 5.2、5.8、5.9 条。

7.2.2 型式检验项目为本标准要求的全部内容，在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品定型鉴定时；
- b) 当结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品的性能时；
- c) 正常生产，每年进行一次；
- d) 停产半年以上，重新恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。
- f) 国家质量监督检验机构提出型式检验要求时。

7.3 型式检验的样机应在出厂检验合格的产品中任取 2 台，检验结果若有不合格项目，允许加倍抽样，对不合格项目复检一次，如复检结果仍不合格，则判该批产品为不合格品。

## 8 标志、标签及使用说明书

### 8.1 标志、标签

泵的铭牌应固定在泵的明显部位；铭牌尺寸和技术要求应符合 GB/T 13306 的规定；铭牌和它的紧固件的材料应按泵工作环境选择。铭牌应包括下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 主要技术规格：流量， $\text{m}^3/\text{h}$ ；扬程， $\text{m}$ ；泵转速， $\text{min}^{-1}$ ；配套电机功率， $\text{kw}$ ；
- c) 出厂编号及出厂日期；
- d) 在泵体上用箭头标明叶轮旋转方向；
- e) 制造厂名称及地址；
- f) 执行标准号。

### 8.2 使用说明书

应符合 GB/T 9969 的规定。

## 9 包装、运输和贮存

9.1 泵的包装应符合 GB/T 13384 的规定，应采用封闭式包装。泵的随机文件应包括安装图、使用说明书、装箱单、合格证。文件应包括在不透水的塑料袋内，并置于包装箱内。

### 9.2 运输

产品在运输中不得碰撞、倒置。

### 9.3 贮存

产品应存放在通风、干燥的仓库中。

---