

国家“十二五”重点规划图书

“机械基础件、基础制造工艺和基础材料”系列丛书

机械基础件标准汇编

筛网筛分及颗粒

(中)

机械科学研究总院
全国颗粒表征与分检及筛网标准化技术委员会 编
中国标准出版社

 中国标准出版社

国家“十二五”重点规划图书

“机械基础件、基础制造工艺和基础材料”系列丛书

机械基础件标准汇编

筛网筛分及颗粒

(中)

机 械 科 学 研 究 总 院
全 国 颗 粒 表 征 与 分 检 及 筛 网 标 准 化 技 术 委 员 会 编
中 国 标 准 出 版 社

中国标准出版社

北 京

图书在版编目(CIP)数据

机械基础件标准汇编. 筛网筛分及颗粒. 中/机械科学研究总院, 全国颗粒表征与分检及筛网标准化技术委员会, 中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社, 2016. 1

ISBN 978-7-5066-8075-2

I. ①机… II. ①机…②全…③中… III. ①机械元件—标准—汇编—中国②筛网—筛分—标准—汇编—中国③颗粒—筛分—标准—汇编—中国 IV. ①TH13-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2015)第 237274 号

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 40.75 字数 1 262 千字
2016 年 1 月第一版 2016 年 1 月第一次印刷

*

定价 245.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

出版说明

机械基础件、基础制造工艺及基础材料(以下简称“三基”)是装备制造业赖以生存和发展的基础,其水平决定着重大装备和主机产品的性能、质量和可靠性。而标准是共同使用和重复使用的一种规范性文件,是制造产品的依据,是产品质量的保障,因此标准的贯彻实施,对提高“三基”产品质量至关重要。

为配合《国民经济和社会发展第十二个五年规划纲要》关于“装备制造业要提高基础工艺、基础材料、基础元器件研发和系统集成水平”的贯彻落实,并为满足广大读者对标准文本的需求,中国标准出版社与机械科学研究总院、全国颗粒表征与分检及筛网标准化技术委员会共同合作,拟出版“机械基础件、基础制造工艺和基础材料”系列丛书中的《机械基础件标准汇编 筛网筛分及颗粒》。

本汇编为《机械基础件标准汇编》系列中的一部分,收集了截至2015年6月底以前批准发布的现行筛网筛分及颗粒标准近130项,分三册出版:

- 上册内容包括:基础通用、试验筛、工业筛;
- 中册内容包括:编织网、冲孔网、焊接网、隔离栅、过滤元器件;
- 下册内容包括:颗粒检测。

鉴于本汇编收集的标准发布年代不尽相同,汇编时对标准中所用计量单位、符号未做改动。本汇编收集的标准的属性已在目录上标明(GB或GB/T、JB或JB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在清理整顿前出版的,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

我们相信,本汇编的出版对我国筛网筛分产品质量的提高和行业的发展将起到积极的促进作用。

编者

2015年9月

目 录

编 织 网

GB/T 5330—2003	工业用金属丝编织方孔筛网	3
GB/T 13307—2012	预弯成型金属丝编织方孔网	43
GB/T 14014—2008	合成纤维筛网	61
GB/T 17492—2012	工业用金属丝编织网 技术要求和检验	83
GB/T 18850—2002	工业用金属丝筛网 技术要求和检验	97
GB/T 21648—2008	金属丝编织密纹网	109
GB/T 26454—2011	造纸用单层成形网	125
GB/T 26455—2011	造纸用多层成形网	135
GB/T 26456—2011	造纸用异形丝干燥网	147
GB/T 26457—2011	造纸用圆丝干燥网	157
JB/T 7859—2000	稻谷加工工业用钢丝编织长孔筛网	164
JB/T 9032—1999	矿用金属编织筛网	176
JB/T 9155—2000	输送用金属丝编织网带	183
LY/T 1020—2013	纤维板生产用镀锌钢丝垫网	195
LY/T 1098—1993	网带式单板干燥机 网带	206
MT 314—1992	煤矿假顶用菱形金属网	211

冲 孔 网

GB/T 10061—2008	筛板筛孔的标记方法	219
GB/T 10612—2003	工业用筛板 板厚 <3 mm的圆孔和方孔筛板	231
GB/T 10613—2003	工业用筛板 板厚 ≥ 3 mm的圆孔和方孔筛板	245
GB/T 12620—2008	长圆孔、长方孔和圆孔筛板	261
GB/T 18228—2000	航空货运集装板网技术条件和试验方法	273
GB/T 19360—2003	工业用金属穿孔板 技术要求和检验方法	285
GB/T 26964—2011	振动筛 筛板磨耗	297
GB/T 31055—2014	谷糙分离筛板	301
GB/T 31056—2014	大米去石筛板	309
JB/T 9031—1999	矿用冲孔筛板	316
FZ/T 92045—2008	印花镍网	329

焊 接 网

GB/T 1499.3—2010	钢筋混凝土用钢 第3部分:钢筋焊接网	339
JB/T 4266—1999	弧形筛网	353

注:本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB或GB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准是在国家清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。行业标准的属性和年号类同。

JB/T 7893.2—1999	立式振动离心机用筛网	356
JB/T 8865—2010	活塞推料离心机用滤网	361
SN/T 0249—1993	出口热镀锌电焊网检验规程	368

隔 离 栅

GB/T 26941.1—2011	隔离栅 第1部分:通则	375
GB/T 26941.2—2011	隔离栅 第2部分:立柱、斜撑和门	393
GB/T 26941.3—2011	隔离栅 第3部分:焊接网	405
GB/T 26941.4—2011	隔离栅 第4部分:刺钢丝网	413
GB/T 26941.5—2011	隔离栅 第5部分:编织网	421
GB/T 26941.6—2011	隔离栅 第6部分:钢板网	429
JB/T 7137—2007	镀锌钢丝围栏网 基本参数	439
JB/T 7138—2010	编结网围栏	443

过 滤 元 器 件

GB/T 6886—2008	烧结不锈钢过滤元件	457
GB/T 6887—2007	烧结金属过滤元件	471
GB/T 12917—2009	油污水分离装置	483
GB/T 13554—2008	高效空气过滤器	491
GB/T 14295—2008	空气过滤器	511
GB/T 17939—2008	核级高效空气过滤器	539
GB/T 20100—2006	不锈钢纤维烧结滤毡	551
GB/T 25863—2010	不锈钢烧结金属丝网多孔材料及其元件	561
GB/T 26114—2010	液体过滤用过滤器 通用技术规范	577
GB/T 30176—2013	液体过滤用过滤器 性能测试方法	589
CB 3531—1994	吸入滤网箱	600
CB/T 3572—1994	气水分离器	603
JG/T 404—2013	空气过滤器用滤料	609
YS/T 1007—2014	过滤用烧结不锈钢复合丝网	637



编 织 网





中华人民共和国国家标准

GB/T 5330—2003
代替 GB/T 5330—1985

工业用金属丝编织方孔筛网

Industrial woven metal wire cloth (square opening series)

2003-11-10 发布

2004-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准是对 GB/T 5330—1985《工业用金属丝编织方孔筛网》的修订。

本标准与 GB/T 5330—1985 相比主要变化如下：

- 统一精度等级；
- 调整了网孔基本尺寸、网孔算术平均尺寸偏差、大网孔尺寸偏差范围和金属丝直径搭配的数值（见表 1 和表 2）；
- 调整金属丝直径及偏差的数值（见表 3）；
- 调整大网孔允许数量（见 4.4）、编织缺陷（见 4.6.3 和表 4）和网段长度（见表 5）；
- 增加了金属网卷曲（见 4.6.4）、网斜（见 4.6.5）等的要求。

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 都是资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国筛网筛分和颗粒分检方法标准化技术委员会(CSBTS/TC168)归口。

本标准由机械科学研究院负责起草，国营第五四零厂、国营九六九九厂、西安西缆铜网厂、安平县安华五金网类制品有限公司参加起草。

本标准起草人：余方、拜国强、郝庆学、贺永利、宋如轩、张勋、吴国川。

本标准由全国筛网筛分和颗粒分检方法标准化技术委员会秘书处负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 5330—1985。

工业用金属丝编织方孔筛网

1 范围

本标准规定了用于筛分和过滤的工业金属丝编织网的编织型式、型号、规格、标记、技术条件、试验方法、检验规则和标志。

本标准适用于固体颗粒的筛分,液体、气体物质的过滤及其他工业用途的金属丝编织筛方孔网。

本标准适用于网孔基本尺寸为 0.02 mm~16.0 mm 的工业用金属丝编织方孔网。

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 699 优质碳素结构钢

GB/T 4239 不锈钢和耐热钢冷轧钢带

GB/T 5231 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 10611 工业用筛网 筛孔 尺寸系列(GB/T 10611—2003,ISO 2194:1991 Industrial screens—Woven wire cloth, perforated plate and electroformed sheet—Designation and nominal sizes of openings, MOD)

3 编织型式、型号和规格

3.1 编织型式

工业用金属丝编织方孔网分为平纹编织(见图 1)和斜纹编织(见图 2)。

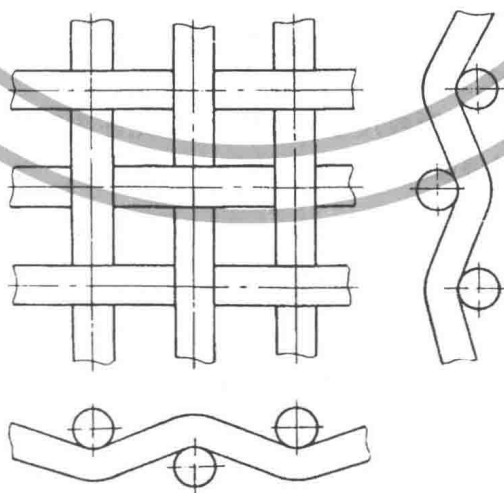


图 1 平纹编织

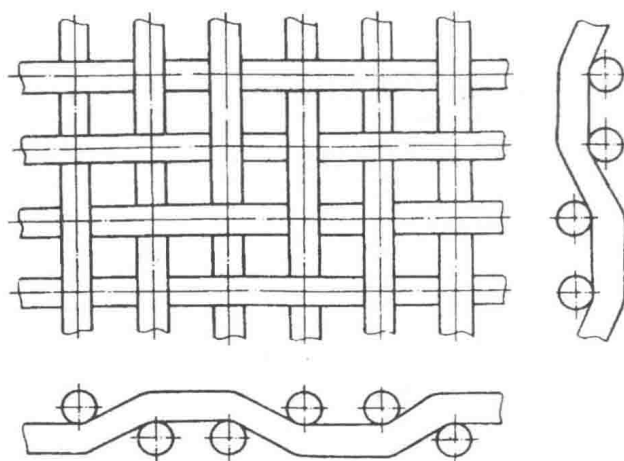
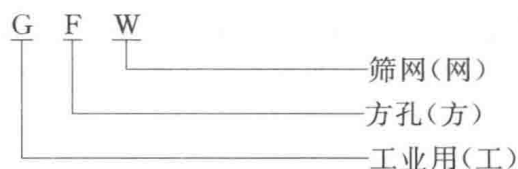


图2 斜纹编织

3.2 型号



3.3 规格

用网孔基本尺寸和金属丝直径表示(见表1)。

3.4 标记

用型号、规格、编织型式和本标准编号表示。

示例:

网孔基本尺寸为 1.00 mm, 金属丝直径为 0.355 mm 的工业用金属丝平纹编织方孔筛网标记为:

GFW 1.00/0.355(平纹) GB/T 5330—2003

网孔基本尺寸为 0.063 mm, 金属丝直径为 0.045 mm, 工业用金属丝斜纹编织筛网标记为:

GFW 0.063/0.045(斜纹) GB/T 5330—2003

4 技术要求

4.1 网孔基本尺寸 W 、网孔算术平均尺寸偏差、大网孔尺寸偏差范围、金属丝直径 d 的搭配, 应按 GB/T 10611 选取, 并符合表 1 规定。

4.2 根据自然物料(如粮食、油料等)颗粒尺寸的特殊需要, 允许选用表 2 的规格。

4.3 金属丝直径基本尺寸及极限偏差应符合表 3 的规定。

4.4 大网孔允许数量: 不多于 5%。

4.5 金属丝

4.5.1 金属丝材料采用热处理后的软态黄铜、锡青铜、不锈钢和碳素结构钢。

a) 黄铜的化学成分应符合 GB/T 5231 中的 H62、H65、H68 和 H80。

b) 锡青铜的化学成分应符合 GB/T 5231 中的 QSn6.5-0.1、QSn6.5-0.4。

c) 不锈钢化学成分应采用 GB/T 4239 中的奥氏体型。

d) 碳素结构钢的化学成分应符合 GB/T 699 中的 10、08F 和 10F。

根据不同用途, 亦可采用其他金属材料。

4.5.2 金属丝表面应光滑, 不得有裂纹、起皮和氧化皮, 较重的氧化色。

4.6 金属丝筛网

4.6.1 金属丝筛网应为平纹编织(见图 1), 根据不同需要, 亦可采用斜纹编织(见图 2)。

4.6.2 网面应平整、清洁, 编织紧密, 不得有机械损伤、锈斑。允许有经丝接头, 但应编结良好。

表 1 网孔基本尺寸、网孔算术平均尺寸偏差、大网孔尺寸偏差范围和金属丝直径的搭配

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				±%	+%
	16.0	16.0	3.15 2.24 2.00 1.80 1.60	4.5	9~12
	14.0		2.80 2.24 1.80 1.40		
		13.2	2.80		
12.5	12.5		2.80 2.24 2.00 1.80 1.60 1.25		9~13
11.2	11.2	11.2	2.50 2.24 2.00 1.80 1.60 1.12		9~14
10.0	10.0		2.50 2.24 2.00 1.80 1.60 1.40 1.12		
		9.50	2.24 2.00 1.80 1.60 1.40 1.00		

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				±%	+%
	9.00		2.24 2.00 1.80 1.60 1.40 1.00	4.5	9~14
8.00	8.00	8.00	2.24 2.00 1.80 1.60 1.40 1.25 1.00		10~15
	7.10		1.80 1.60 1.40 1.25 1.12		10~16
		6.70	1.80 1.60 1.40 1.25 1.12		
6.30	6.30		1.80 1.40 1.12 1.00 0.800		
	5.60	5.60	1.60 1.40 1.25 1.12 0.900 0.800		11~17

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				± %	+ %
5.00	5.00		1.60 1.40 1.25 1.00 0.900		11~17
		4.75	1.60 1.40 1.25 0.900		
	4.50		1.60 1.40 1.12 1.00 0.900 0.800 0.630		12~18
4.00	4.00	4.00	1.40 1.25 1.12 0.900 0.710	4.5	
	3.55		1.25 1.00 0.900 0.800 0.630 0.560		12~19
		3.35	1.25 0.900 0.560		
3.15	3.15		1.25 1.12 0.900 0.800 0.710 0.630 0.560 0.500		12~20

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				±%	+%
	2.8	2.8	1.12 0.900 0.800 0.710 0.630 0.560 0.500	4.5	12~20
2.50	2.50		1.00 0.800 0.710 0.630 0.560 0.500 0.450	5	13~21
		2.36	1.80 1.00 0.800 0.710 0.630 0.560 0.500		
	2.24		0.900 0.710 0.630 0.560 0.500 0.450 0.400		14~22
2.00	2.00	2.00	0.900 0.710 0.630 0.560 0.500 0.450 0.400 0.315		14~23

表 1 (续)

网孔基本尺寸 w			金属丝直径 基本尺寸 d	网孔算术平均 尺寸偏差	大网孔尺寸 偏差范围
主要尺寸	补充尺寸				
R10 系列	R20 系列	R40/3 系列			
mm				±%	+%
	1.80		0.800 0.630 0.560 0.500 0.400	5	14~23
		1.70	0.800 0.630 0.500 0.450 0.400		15~24
1.60	1.60		0.800 0.630 0.560 0.500 0.450 0.400 0.355		15~24
	1.40	1.40	0.710 0.560 0.450 0.400 0.355 0.315		16~26
1.25	1.25		0.630 0.560 0.500 0.400 0.315 0.280		
		1.18	0.630 0.560 0.500 0.450 0.400 0.355 0.315		17~28