

P100 离心机技术要求

一、总则

1、本设备用于需方硝化棉驱酸工艺，介质：硝化棉纤维素、硝硫混酸。

2、设备应满足生产能力（硝化棉干量）：1.0~1.5t/h

二、技术参数

1、转鼓直径：1000/920/839 mm(3级/2级/1级)

2、转鼓最高工作转速：1300r/min

3、推料次数：46~72次/min（可调节）

4、推料行程：60mm

6、转鼓过滤区长度：720mm

7、工作油压：≤12MPa

8、主电机(变频)：YBX3-280S-4F1 90KW IP55 防爆等级 ExdIIBT4

（接线盒在上方）

9、油泵电机：YBX3-225S-4F1 45KW IP55 防爆等级 ExdIIBT4（接线盒在上方）

10、油泵：YB-E 200/125-DD 500L/min

11、筛网间隙：I级：0.2mm 54槽；II级：0.2mm 54槽；

III级：0.2mm 54槽

11、设备外形尺寸，长*宽*高：4100×2500×2200mm（含底板）

三、质量标准、检测标准、测试方法

1、设备执行的质量标准：JB/T447-2004

2、检测标准:

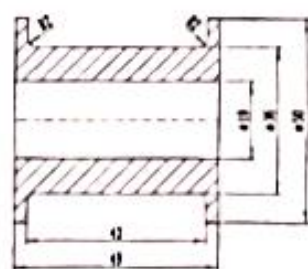
- (1) 转鼓转速: $1300 \pm 3\% \text{r/min}$
- (2) 推料次数: $47 \sim 72 \text{time/min}$ (可调节)
- (3) 振动烈度: $\leq 7.1 \text{mm/s}$
- (4) 噪声等级: $\leq 105 \text{ db (A)}$
- (5) 主轴承温度 (空载): $\leq 65^\circ\text{C}$

四、材质与涂装

- 1、设备机座内腔采用环氧铁红底漆刷两遍。
- 2、设备外部底漆采用环氧铁红底漆,面漆采用氯磺化聚乙烯防腐漆。
- 3、地脚螺栓材料选用 2205 材质,减震垫选用耐酸橡胶。
- 4、设备与物料接触部分选用 316L 材质。

五、其它要求

- 1、采用平板式布料器。布料盘厚度 5mm,布料盘之间采用 II 型衬垫,防止布料盘紧固位置产生裂纹,且布料盘与进料管圆周间隙 $\geq 10\text{mm}$, II 型衬垫如下图 1。



- 2、同轴密封圈应采用耐酸型 (进口材质),密封圈架同步改进。
- 3、转鼓开孔采用轴向长条正对孔,孔眼全部单独对正,筛网为普通平筛网。
- 4、机壳上的清洗视窗为右上方 45 度,开口宽度改为 120mm,长度改

为 300mm。

- 5、配置气液分离器，气液分离器与驱酸机罩壳焊接部位应增加厚度，采取加强防止变形措施，防止焊缝产生裂纹。
- 6、罩壳固体出料口（正对机门）右侧下方开一取样口，密封圈采用耐酸橡胶。
- 7、油压系统前推料导向套的润滑采用强制循环。
- 8、采用 5 段喷淋洗涤和新型喷嘴，喷嘴与筛网的位置可调，以保证喷淋效果，喷嘴可拆卸。按图 2 制作。
- 9、采用新型推料片结构，按图 3 制作。
- 10、轴承座前端板、抗振座(前端)采用 1mm321 不锈钢板覆盖。
- 11、推料轴前端应耐硝硫混酸腐蚀，推料轴前端设置润滑油孔。
- 12、前推料导向套和推料轴配合间隙为 0.07mm—0.08mm。
- 13、前迷宫圈材质为 304 不锈钢。
- 14、驱酸机罩壳隔板为 8 段，气液分离器母液收集为 8 段，气液分离器增加一路母液排出管、一个视窗，气液分离器废酸 DN125 出口为从底部和侧面共同排出。



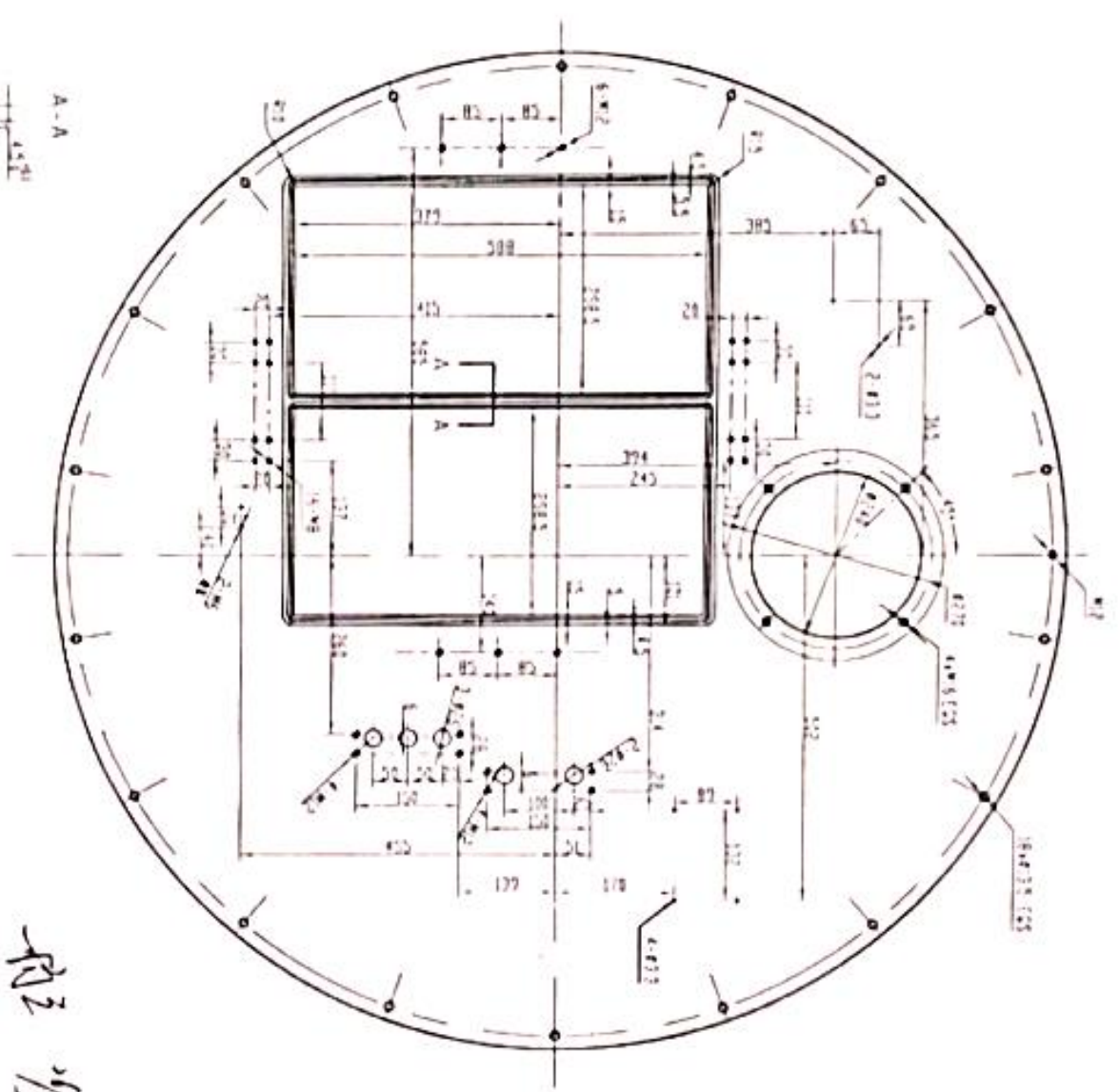
- 15、前、后主轴承各一路轴承润滑油路。

- 16、筛网与物料接触面抛光处理。
- 17、联轴器采用四爪钢性联轴器。
- 18、背板与罩壳接增加 O 型密封圈，防止漏酸。
- 19、尾部增加弹性支承结构，防止回油管振动引起的漏油。
- 20、背板与罩壳接增加 O 型密封圈，防止漏酸。
- 21、带 304 防爆现场操作箱，具备云端数据传输功能。
- 22、设计开放式收集槽，改善固体出料现场卫生。

张进
19/3-2026



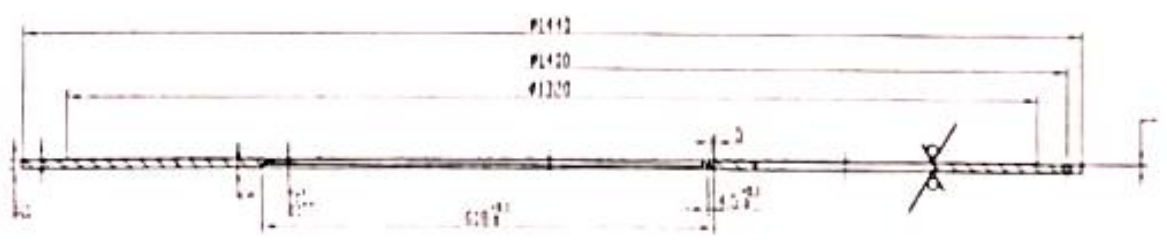
A-A



2. 零件图
1. 零件图
2. 零件图

图 2
1/3-26

零件图
2016.1.26



图号	0022C17A12W02	图名	零件图
比例	1:1	日期	2016.1.26
设计		审核	
校对		工艺	
制图		材料	
会签		热处理	
批准		表面处理	
备注	P-100/3NC-06-22C		

浙江杭机重工机械有限公司

110

V

