



中华人民共和国国家标准

GB/T 10067.41—2013

电热装置基本技术条件 第 41 部分：网带式电阻加热机组

Basic specifications for electroheat installations—
Part 41: Mesh belt resistance heating unit

2013-07-19 发布

2013-12-02 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品分类	2
5 技术要求	3
5.1 一般要求	3
5.2 对设计和制造的补充要求	3
5.3 性能要求	6
5.4 成套要求	8
6 试验方法	8
6.1 一般要求	8
6.2 炉温均匀度的测量	8
6.3 生产率的测量和装料运行试验	9
7 检验规则和技术分级	9
8 标志、包装、运输和贮存	10
9 订购和供货	11

前 言

GB/T 10067《电热装置基本技术条件》现有 12 个部分：

- 第 1 部分：通用部分；
- 第 2 部分：电弧加热装置；
- 第 3 部分：感应电热装置；
- 第 4 部分：间接电阻炉；
- 第 5 部分：高频介质加热设备；
- 第 31 部分：中频无心感应炉；
- 第 32 部分：电压型变频多台中频无心感应炉成套装置；
- 第 41 部分：网带式电阻加热机组；
- 第 42 部分：推送式电阻加热机组；
- 第 43 部分：强迫对流井式电阻炉(待报批)；
- 第 44 部分：箱式电阻炉(待报批)；
- 第 45 部分：真空淬火炉(待报批)。

根据需要还将陆续制定其他部分。

本部分为 GB/T 10067 的第 41 部分，与 GB/T 10067.1 和 GB/T 10067.4 配合使用。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由中国电器工业协会提出。

本部分由全国工业电热设备标准化技术委员会(SAC/TC 121)归口。

本部分起草单位：西安电炉研究所有限公司、西安奥杰电热设备工程有限责任公司、苏州金凯科技有限公司、苏州久禾工业炉有限公司。

本部分主要起草人：刘复堡、扈杰、金涛元、吴根土。

电热装置基本技术条件

第 41 部分：网带式电阻加热机组

1 范围

GB/T 10067 的本部分规定了各类网带式电阻加热机组(以下简称网带炉机组)产品的分类、通用技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、储存以及订购和供货等。

本部分适用于炉内气氛为自然气氛和控制气氛,额定温度在 150 ℃~1 200 ℃范围内的各类工业用网带炉机组。

网带炉机组按工艺用途可分为多类,如:加热机组、调质机组、退火机组、烧结机组、钎焊机组、固溶机组、渗碳机组、氮化机组等。在机组后段可增加上油、发黑等后处理工艺。

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 2900.23—2008 电工术语 工业电热装置(IEC 60050-841:2004, IDT)

GB 5959.13—2008 电热装置的安全 第 13 部分:对具有爆炸性气氛的电热装置的特殊要求

GB/T 10066.1—2004 电热设备的试验方法 第 1 部分:通用部分(IEC 60398:1999, MOD)

GB/T 10066.4—2004 电热设备的试验方法 第 4 部分:间接电阻炉(IEC 60397:1994, NEQ)

GB/T 10067.1—2005 电热装置基本技术条件 第 1 部分:通用部分

GB/T 10067.4—2005 电热设备基本技术条件 第 4 部分:间接电阻炉

JB/T 9691—1999 电热设备 产品型号编制方法

3 术语和定义

GB/T 2900.23—2008 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

网带式电阻加热机组 **mesh belt resistance heating unit**

以一台或多台网带式电阻炉作为主机(以下简称网带炉),配置炉前上料和前处理装置、炉后处理装置和操作控制系统,形成能完成批量零件热处理工艺或其他加热工艺的全过程的连续生产线。

3.2

工作区尺寸 **dimensions of working zone**

网带炉机组设计时规定,并在图样上标明的各网带炉允许放置炉料的炉内空间尺寸(宽×长×高)。

注:“宽”是指网带两侧档板间的宽度,无档板时其宽度在企业产品标准中规定或由供需双方商定,但不得窄于网带宽度的 90%;“长”,对于贯通式网带炉是指炉料进、出口处炉墙内侧之间的距离,对于非贯通式网带炉是指炉料进口处炉墙内侧至炉内网带下弯点之间的距离,设有预热段的非贯通式网带炉其工作区长度应不计预热段的长度;“高”是指网带上表面以上允许放置炉料的最大高度。