



中华人民共和国国家标准

GB/T 22341.2—2008

冲天炉 第2部分：技术条件

Cupola—Part 2: Technical requirements

2008-08-11 发布

2009-02-01 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

前 言

GB/T 22341《冲天炉》共分为两个部分：

——第 1 部分：型式和基本参数；

——第 2 部分：技术条件。

本部分为 GB/T 22341 的第 2 部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国铸造机械标准化技术委员会(SAC/TC 186)归口。

本部分起草单位：济南铸造锻压机械研究所、江阴市铸造设备厂、青岛青力环保设备有限公司、青岛中智达环保熔炼设备有限公司。

本部分主要起草人：卢军、夏汝明、于仁先、段金挺。

冲天炉 第2部分:技术条件

1 范围

GB/T 22341 的本部分规定了熔炼铸铁用的冲天炉的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存等。

本部分适用于以焦炭为燃料的冲天炉(以下简称冲天炉)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 22341 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,eqv ISO 780:1997)

GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口(GB/T 985.1—2008,ISO 9692-1:2003,MOD)

GB/T 985.2 埋弧焊的推荐坡口(GB/T 985.2—2008,ISO 9692-2:1998,MOD)

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 3323—2005 金属熔化焊焊接接头射线照相

GB/T 3098.1—2000 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱(idt ISO 898-1:1999)

GB 5226.1 机械安全 工业机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2002,IEC 60204-1:2000,IDT)

GB/T 11345—1989 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级

GB/T 13306 标牌

GB 20905—2007 铸造机械 安全要求

GB 21501 冲天炉与冲天炉加料机 安全要求

JB/T 6331.2 铸造机械噪声的测定方法 声压级测定

3 技术要求

3.1 一般要求

3.1.1 冲天炉应符合本部分的规定,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

3.1.2 冲天炉所配用的电气设备应符合 GB 5226.1 的规定。

3.1.3 冲天炉的标牌应符合 GB/T 13306 规定,标牌安置在与冲天炉过桥呈 90° 的风箱下沿处,标牌的内容至少包括:

- a) 产品名称;
- b) 产品型号;
- c) 熔化率;
- d) 制造厂名;
- e) 出厂日期。

3.1.4 随机技术文件应包含产品使用说明书、产品合格证和装箱单,随机技术文件的编制应符合有关标准的规定。