

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7756-95

---

### 粉末冶金烧结炉 RFT 系列推送式烧结炉

1995-06-16 发布

1996-07-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部 发布

粉末冶金烧结炉  
RFT 系列推送式烧结炉

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 RFT 系列推送式烧结炉(以下简称推送式炉)的术语、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、等级划分、标志、包装、运输及贮存等。

本标准适用于按 4.2、5.1 和 5.2 条的要求设计,主要用于在保护气氛或自然气氛中对粉末冶金铜基、铁基制品,不锈钢、合金钢制品及硬质合金、磁性材料制品进行烧结的推送式烧结炉。

2 引用标准

- GB 10066.1 电热设备的试验方法 通用部分
- GB 10066.4 电热设备的试验方法 间接电阻炉
- GB 10067.1 电热设备基本技术条件 通用部分
- GB 10067.4 电热设备基本技术条件 间接电阻炉

3 术语

除以下条文外,其余按 GB 10066.4 第 3 章的规定。

3.1 预烧区

完成预烧工艺的纵向区段。

3.2 烧结区

完成烧结工艺的纵向区段。

3.3 缓冷区(定碳区)

对工件进行缓冷,或完成对工件含碳浓度控制的纵向区段。

3.4 冷却区

对工件进行冷却的纵向区段。

3.5 工作区尺寸

设计时规定的允许放置料舟的炉膛有效尺寸。工作区中的“长”为预烧区、烧结区、缓冷区长度的总和;工作区中的“宽”为允许放置料舟的最大宽度;工作区中的“高”为允许放置料舟的最大高度。

3.6 预烧区的均温区

设计时规定的预烧区内保持温度均匀的纵向区段。

3.7 烧结区的均温区

设计时规定的烧结区内保持温度均匀的纵向区段。

3.8 缓冷区的均温区

设计时规定的缓冷区内保持温度均匀的纵向区段。

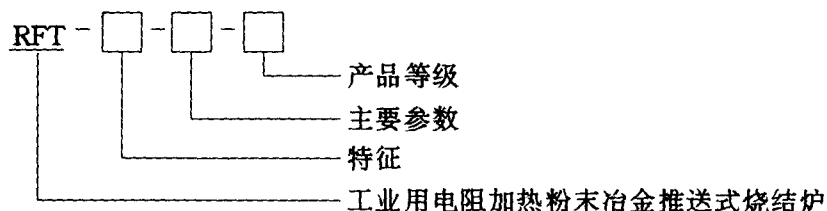
3.9 推送机构的最大推力

设计时规定的推送机构的最大推送力。

## 4 产品分类

### 4.1 型号表示方法

RFT 系列推送式烧结炉的型号表示方法其通式如下：



特征符号的意义如下：

- Y—有马弗；
- W—无马弗；
- Q—保护气氛；
- Z—自然气氛。

产品等级代号意义如下：

- A—低级；
- B—中级；
- C—高级。

### 4.2 品种与规格

4.2.1 推送式炉按特征和最高工作温度分为九种系列，其品种代号、特征、工作温度应符合表 1 的规定。

表 1

品种代号	结构型式	气氛	最高工作温度 ℃
RFT-YQ-9-(A~C)	有马弗	保护气氛	950
RFT-YQ-11-(A~C)	有马弗	保护气氛	1150
RFT-YQ-13-(A~C)	有马弗	保护气氛	1350
RFT-YQ-14-(A~C)	有马弗	保护气氛	1450
RFT-YQ-16-(A~C)	有马弗	保护气氛	1650
RFT-WQ-13-(A~C)	无马弗	保护气氛	1350
RFT-WQ-14-(A~C)	无马弗	保护气氛	1450
RFT-WZ-13-(A~C)	无马弗	自然气氛	1350
RFT-WZ-14-(A~C)	无马弗	自然气氛	1450

在企业产品标准中允许采用其他最高工作温度，这时，品种代号中的数字(最高工作温度除以 100，去小数)要相应改变。

4.2.2 各个品种的推送式炉按工作区尺寸分为多种规格，工作区尺寸应符合以下规定：

最小规格：2000 mm×150 mm×100 mm(长×宽×高)；

其余规格：长按 500 mm 递增，宽按 25 mm 递增，高按 25 mm 递增。

4.2.3 各种推送式炉制造厂可在 4.2.1 和 4.2.2 条规定的品种、规格中进行选择，并制定各自的推送式炉企业产品标准。

### 4.3 主要参数