

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5265 - 1991

---

### 间接电阻炉 RB 系列罩式电阻炉

1991-06-28 发布

1992-07-01 实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

# 间接电阻炉

## RB系列罩式电阻炉

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了RB系列罩式电阻炉产品(以下简称罩式炉)应达到的各项要求,包括品种规格、技术性能、及其订购和供货等。

本标准适用于按第4.1、5.1和5.2条要求设计,主要用于在自然气氛中进行钢材和铸铁等的正火、退火等处理,以及在保护气氛中进行钢或铜基合金的带卷、丝卷等的退火的罩式电阻炉。

本标准也适用于类似的罩式电阻炉,不同部分可另作规定。

### 2 引用标准

GB 10067.1	电热设备基本技术条件 第一部分 通用部分
GB 10067.4	电热设备基本技术条件 第四部分 间接电阻炉
GB 10066.1	电热设备的试验方法 第一部分 通用部分
GB 10066.4	电热设备的试验方法 第四部分 间接电阻炉
ZB K60 001	电热设备产品型号编制方法

### 3 术语

除以下补充条文外,其余按GB 10036 4第3章的规定。

#### 3.1 炉床

位于罩式炉炉座顶部,用来支承炉料的构件。

#### 3.2 主控热电偶

从RBG类罩式炉炉座底部引入的,位于炉罐内部,供控制炉罐内温度用的热电偶。

#### 3.3 监控热电偶

从RBG类罩式炉炉罩侧壁引入的,位于加热元件和炉罐之间,供监测炉罐外温度用的热电偶。

#### 3.4 工作温度

罩式炉设计时规定的正常使用温度,是一个温度范围。对RBG类罩式炉是指炉罐内的温度。

### 4 产品分类

#### 4.1 品种和规格

##### 4.1.1 罩式炉按结构形式、气氛和最高工作温度分为多个品种,如表1所示。

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

##### 4.1.2 各个品种的罩式炉按工作区尺寸分为多个规格。

除供需双方另有协议者外,罩式炉的工作区尺寸应符合以下规定。

最小规格:

对工作区呈长方体的罩式炉,工作区长×宽×高为300mm×300mm×300mm,

对工作区呈圆柱体的罩式炉，工作区直径×高度为300mm×300mm。

其余规格：

各尺寸分别按100mm递增，到600mm后按200mm递增。

工作区在炉膛内的位置应在罩式炉产品说明书所附图样上标明。

表 1

品种代号	结构型式	气氛	最高工作温度 ℃
RB 7	炉罩升降式，无炉罐，炉气 自然对流。	自然 气氛	750
RB 9			950
RB12			1200
RBD 7	炉座升降式，无炉罐，炉气 自然对流。	自然 气氛	750
RBD 9			950
RBD12			1200
RBG 7	炉罩升降式，有炉罐，炉气 强迫对流。	保护 气氛	750
RBG 8			850
RBG 9			950

4.1.3 各罩式炉制造厂可在上述品种规格中进行选择，并由此制订各自的罩式炉企业产品标准。

#### 4.2 型号

罩式炉的型号应按ZB K60 001编制，其中的技术级别代号按本标准第7.4条确定。

#### 4.3 主要参数

在企业产品标准中对各个型号的罩式炉应分别列出以下各项：

- a. 电源电压，V；
- b. 电源频率，Hz；
- c. 相数；
- d. 额定功率，kW；
- e. 控温区数；
- f. 加热元件接法；
- g. 工作温度，℃；
- h. 工作区尺寸，mm；
- i. 最大装载量，kg；
- j. 加热能力，kg/h；
- k. 空炉升温时间，h；
- l. 炉温均匀度，℃；
- m. 炉温稳定度，℃；
- n. 空炉损失，kW；
- o. 表面温升，K；
- p. 空炉能耗，kW·h；
- q. 适用气氛和气体耗量，Nm<sup>3</sup>/h（适用于RBG类罩式炉）；
- r. 炉体重量，t；

表 3

罩式炉最高工作温度 $\theta_a$ ℃	加热元件使用期限 h		
	A 级	B 级	C 级
$\leq 750$	6000	9000	12000
$>750 \sim 1000$	5000	7500	10000
$>1000$	3000	4500	6000

### 5.2.3 炉座

炉座由外壳、耐火绝热层、炉床等部分组成。

#### 5.2.3.1 外壳

炉座外壳用钢板和型钢焊接而成。外壳周围有密封槽，供炉罩和炉罐密封用。

外壳应有足够的强度和刚度，以承受炉罩和炉料的重量，或对大型炉，在炉罩用地面支承柱支承的情况下，承受炉料的重量。

#### 5.2.3.2 耐火绝热层

炉座的耐火绝热层可以用砖，也可以在封闭的条件下用颗粒状材料。耐火绝热层的材料和结构应能满足对罩式炉的性能要求（见第5.3条）。

#### 5.2.3.3 气体循环系统

RBG类罩式炉的炉座上应配备能承受炉内温度、载荷和气氛的鼓风叶轮和导风板，供保护气氛强迫循环用。鼓风叶轮由位于炉座底部的电动机驱动。风机轴应具有良好的密封和可靠的冷却。

当风机因故停转时，应能自动切断加热电源。

风机应经动平衡试验校正。风机的噪声应符合有关国家标准的规定。

#### 5.2.3.4 炉床

在RBG类罩式炉的炉座顶面上应具有用耐热钢材制成的炉床，用来支承炉料，并以其导风板系统构成便于炉气循环的通道。对RB和RBD类罩式炉，在必要时，炉床应做成桥墩式、穿孔板式或其他型式，以利于载荷的均匀分布和炉气的循环。

对A级、B级和C级炉，在正常使用条件下，炉床应分别在两年、三年和四年使用期内不产生有碍正常使用的变形。

#### 5.2.3.5 升降装置

RBD类罩式炉应配有炉座升降装置。除有要求者外（见第9.2条），升降装置可以用电力或液压驱动。升降装置的设计应保证在最大装载量的情况下，炉座能平稳地升降，并有防止在高位时越位的安全措施，以及必要的确保炉座处于密封位置的安全联锁装置。升降装置也可设计成当炉座在高架上锁定以后，即能脱离下降的结构。

#### 5.2.3.6 炉座运输装置

对RBD类罩式炉，当有要求时，由供需双方商定，可把炉座设计成能与升降装置分开的结构。

a. 对中小型罩式炉，当炉座处于最低位置时，成为一台可在轨道上移动的带轮小车。炉座下降到轨道时应能自行对准并座落在轨道上。小车的数量、轨道长度及其布置应按要求；

b. 对大型罩式炉，炉座应能落到一台渡车上，由渡车运到指定地点卸料。在重新装料后，再由渡车运回到升降装置的正上方。通常一台或几台罩式炉配备一台渡车。

需方的具体要求可按第9.2条提出。

### 5.2.4 炉罐

炉罐用合适的耐热钢材制成，其设计和制造应保证在工作温度下在规定的期限内热变形小和不

5. 炉体外形尺寸, mm。

## 5 技术要求

### 5.1 一般要求

罩式炉应符合GB 10067.4第5章的规定。该标准的规定与本标准有差异时以本标准为准。

### 5.2 对设计和制造的补充要求

#### 5.2.1 总体设计

罩式炉主要由炉罩、炉座、传动机构、测量控制系统等部分组成。

RB和RBD类罩式炉的炉罩和工作区呈圆柱体或长方体。炉罩内设有炉罐, 炉座上设有炉气强迫循环装置。RB类罩式炉的炉体由可升降的炉罩和固定的炉座组成, RBD类罩式炉的则由固定在高架上的炉罩和可升降的炉座组成。炉罩和炉座间应有密封设施。

RBG类罩式炉的炉体和工作区呈圆柱体。炉罩可升降, 炉座固定。炉罩内有炉罐, 可通入所要求的保护气氛(见第9.1条)。炉座上配有炉气强迫循环用的鼓风机叶轮和导风设施。炉罐与炉座间可用真空密封, 也可用砂封或油封。炉罩与炉座间也应有密封设施。炉罐内部的清炉换气可用抽气系统, 也可用通氮的方法, 或按需方要求(见第9.2条)。

#### 5.2.2 炉罩

炉罩主要由炉壳、炉衬、加热元件等组成。

##### 5.2.2.1 炉壳

炉壳由钢板和型钢焊接而成, 上部封闭, 下部开口。炉壳上应有起吊设施。

炉壳的外形决定于炉子工作区的形状(见第5.2.1条)。

##### 5.2.2.2 炉衬

炉衬的材料和结构应能满足对罩式炉的性能要求(见第5.3条)。C级罩式炉的炉衬, 除承载和易受碰撞的部分外应全部采用耐火纤维。

炉衬的大修期应符合表2规定。

表 2

炉衬类型	大修期		
	A级	B级	C级
砖砌炉衬	4	6	—
全耐火纤维炉衬	2	3	4

##### 5.2.2.3 加热元件

罩式炉的加热元件应采用电热合金制成。加热元件的材质应正确选择, 其固定应牢靠, 以保证加热元件不致因加热和炉罩的运动而位移、脱落或断裂。

加热元件的使用期限, 以罩式炉在额定电源电压下的输入功率比其额定功率小15%为限, 应符合表3规定。

##### 5.2.2.4 炉罩移动装置或固定架

RB和RBG类罩式炉炉罩的升降可用用户自备的起吊设备。为便于一个炉罩交替工作在几个炉座上, 炉罩有时需在水平方向沿直线或弧线移动。当需方要求配备炉罩升降装置或平移装置时, 可按第9.2条提出, 应同时提出相应的技术要求。为便于定位, 应配备炉罩升降导向装置。对RBD类罩式炉应配备相应的炉罩固定架。

炉罩与炉座间应有足够的净空距离, 以便于炉料的装卸。

**漏气。**为扩大传热面积和减小热应力，必要时炉罐壁可采用波形结构。

在正常使用条件下，炉罐的使用期限应不少于一年。

### 5.2.5 抽气系统

供RBG类罩式炉清炉换气用的抽气系统应配有阀门和真空计等，并有自动阀门，用来在发生停事故时自动关闭，防止真空泵油进入炉内。

### 5.2.6 保温罩

当有规定或要求时（见第9.2条），应为罩式炉配备保温罩，供加热后炉料保温用。保温罩应具有足够的强度和刚度，并便于起吊。对保温罩的其他技术要求应在企业产品标准中补充规定，或由供需方商定。

### 5.2.7 冷却罩

当有规定或要求时（见第9.2条），应为罩式炉配备冷却罩，供加热后炉料快速冷却用。

冷却罩由钢板和型钢焊接而成。其周围适当部位上设有若干个指向炉罐外壁水平切线方向的进气和相应的轴流风机，用来把外部冷空气吹入罩内。冷却罩的顶部设有冷却水喷淋管。空冷和水冷应能合，以合理控制炉料的冷却速度。冷却罩应具有足够的强度和刚度，并便于吊装。

允许在企业产品标准中规定采用其他结构型式，或按需方要求（见第9.2条）。

### 5.2.8 测量、控制和记录

罩式炉的测量、控制和记录应符合GB 10067.4第5.2.7条和以下补充规定。

#### 5.2.8.1 热电偶

对RBG类罩式炉应在炉罐内外分别配备温度控制用热电偶。位于炉罐内的热电偶是主控热电偶，位于炉罐外的是监控热电偶。

#### 5.2.8.2 温度仪表

罩式炉炉温控制仪表的控制型式应为通过中间继电器系统控制接触器的时间比例型，或其他技术上更先进的型式。

对C级罩式炉应配备温度给定精确度不低于0.5%、分辨率不低于1℃的微处理器数字显示式控温仪表。数字高度应不低于15mm。仪表应备有外接插座，以便连接记录仪或打印机。

温度记录仪记录纸的有效宽度或直径应不小于150mm。当要求提供打印机以代替记录仪时，可按第9.2条提出。

### 5.3 性能要求

罩式炉的性能应符合GB 10067.4第5.3条和以下各条要求。

#### 5.3.1 工作温度

对RB和RBD类罩式炉，最高工作温度不超过750℃者，其工作温度是从500℃到最高工作温度；最高工作温度超过750℃者，其工作温度是从750℃到最高工作温度。

对RBG类罩式炉，工作温度是从300℃到最高工作温度。

在工作温度范围内，罩式炉应满足第5.3.4和5.3.5条炉温均匀度和炉温稳定度的要求。

#### 5.3.2 最大装载量

除另有要求外（见第9.2条），罩式炉以钢料重量计的最大装载量应按表5要求在企业产品标准中具体规定。表中V为工作区容积，m<sup>3</sup>。

但对大型罩式炉，在确定最大装载量时，应考虑炉座和炉床的承载能力和实际装料的可能性。其最大装载量应另在企业产品标准中规定，应由供需双方商定。

#### 5.3.3 加热能力

除另有要求外（见第9.2条），罩式炉的加热能力应按表6要求在企业产品标准中具体规定。考核加

热能力的试验温度为最高工作温度。

表 5

最高工作温度 ℃	最大装载量 kg ≥
≤ 1000	3000 × V
> 1000	2500 × V

表 6

工作区形状	加热能力 kg/h ≥
长方体	350 × S <sup>1)</sup>
圆柱体	350 × D × H <sup>2)</sup>

注：1) S为工作区底面积，m<sup>2</sup>；

2) D为工作区直径，m；H为工作区高度，m。

#### 5.3.4 炉温均匀度

罩式炉的炉温均匀度应不超过以下规定的范围：

A级炉	± 15℃
B级炉	± 10℃
C级炉	± 5℃

#### 5.3.5 炉温稳定度

罩式炉的炉温稳定度应不超过以下规定的范围：

A级炉	± 10℃
B级炉	± 4℃
C级炉	± 1℃

#### 5.3.6 表面温升

罩式炉在最高工作温度下的热稳定状态时，炉罩和炉座的表面温升应符合表7的规定。操作手柄或手轮等的表面温升应不超过25K。

表 7

最高工作温度 θ <sub>m</sub> ℃	部 位	表面温升 K ≤
≤ 750	炉罩与炉座的外表面，不包括密封槽附近人体不易触及的部位。	40
>750~1030		50
>1000		60

#### 5.3.7 空炉升温时间

除另有要求外（见第9.2条），工作区容积不大于2m<sup>3</sup>的罩式炉的空炉升温时间应符合表8规定。

当工作区容积大于2m<sup>3</sup>时，空炉升温时间应另在企业产品标准中规定，或由供需双方商定。

#### 5.3.8 空炉损失

罩式炉的空炉损失应符合企业产品标准的规定。

#### 5.3.9 空炉能耗

罩式炉的空炉能耗应符合企业产品标准的规定。

表 8

类别	工作区容积 V m <sup>3</sup>	空炉升温时间 h ≤		
		A 级	B 级	C 级
RF	≤ 0.3	2.5	1.5	0.8
RFD	> 0.3 ~ 2.0	3.0	2.0	1.0
RFG	≤ 0.3	3.5	2.5	1.5
	> 0.3 ~ 2.0			

**5.3.10 空炉抽气时间和压升率**

对配备清炉换气用抽气系统的RBG类罩式炉，其空炉抽气时间（从大气压到100Pa）应不大于20min，压升率不大于1Pa/min。

**5.3.11 其他**

罩式炉其他方面的性能应分别符合本标准第5.2条，以及在企业产品标准和供货合同中的相应规定。

**5.4 成套要求**

5.4.1 在企业产品标准中应列出供方规定的罩式炉成套供应范围，主要包括下列各项：

- a. 罩式炉炉体（包括炉罩一个，炉座两个，对RBG类炉还包括炉罐两个）；
- b. 控制柜；
- c. 温度仪表；
- d. 热电偶；
- e. 补偿导线；
- f. 炉座升降装置（适用于RBD类罩式炉）；
- g. 炉罩固定架（适用于RBD类罩式炉）；
- h. 备件；
- i. 《产品说明书》，包括必要的图样。

在企业产品标准中可对上述项目作必要的补充，并应列出各个项目的具体内容，包括型号、规格和数量。

需方如对供方规定供应的项目有不同要求，可按第9.2条提出。

5.4.2 当要求提供下列配件或装置时，可按第9.2条提出。必要的技术要求由供需双方商定。

- a. 电能表和（或）其他计量仪表；
- b. 程序控制器；
- c. 料筐和（或）料架；
- d. 装料装置；
- e. 保护气体发生装置和（或）其配件。

**6 试验方法**

罩式炉的试验应按GB 10066.1和GB 10066.4的相应条文和以下补充要求进行。

对RBG类罩式炉，在进行试验时，炉罐应位于炉内。炉温应以位于炉罐内的主控热电偶所测温度为准。

**6.1 炉温均匀度和炉温稳定度的测量**

试验温度分别为罩式炉的最低工作温度和最高工作温度。

试验在自然气氛条件下进行。



对多控温区罩式炉，各区的设定温度应相同，并以各区控温点上所测温度的算术平均值作为基准值来确定炉温均匀度。

### 6.2 表面温升的测量

测量点应在炉罩、炉座、操作手柄等外表面的任意点上，但密封槽附近不易为人体触及的部位，距加热元件和热电偶引出孔的边缘75mm，以及距炉衬穿透紧固件中心75mm的范围内除外。

### 6.3 加热能力试验

罩式炉的加热能力按GB 10066.4第6.17条b项“间接法”确定。当下式成立时，罩式炉即被认为具有足够大的加热能力：

$$t_1 (P_n - P_0) \geq G \cdot \Delta H$$

式中：P<sub>n</sub>——罩式炉额定功率实测值，kW；

P<sub>0</sub>——罩式炉空炉损失实测值，kW；

t<sub>1</sub>——计算加热能力的时间，定为1h；

G——企业产品标准中规定或由供需双方商定的加热能力值，kg；

ΔH——炉料从初始温度（取基准环境温度20℃）加热到罩式炉最高工作温度时，其热焓的增加量，kW·h/kg。

### 6.4 装料运行试验

除制造厂另有安排外，装料运行试验在用户现场进行。炉料的材质、形状、尺寸和放置方式等由双方商定。炉料由用户提供。

把一批重量等于最大装载量的炉料装入炉内，并在最高工作温度下至少运行一个加热、保温、冷却周期。然后停炉，按GB 10066.1第7.2.8条进行检查。

## 7 检验规则和等级划分

罩式炉的检验和等级划分应按GB 10067.1第7章和以下各条进行。

### 7.1 罩式炉的出厂检验项目应包括以下各项：

- a. 一般检查；
- b. 安全检查；
- c. 标牌字迹耐久性试验；
- d. 炉膛尺寸和工作区尺寸的检测；
- e. 炉罐尺寸和制造质量的检查（适用于RBG类罩式炉）；
- f. 炉衬质量的检查；
- g. 加热元件制造质量的检查；
- h. 金属加热元件冷态直流电阻的测量；
- i. 加热元件对炉壳短路的检查；
- j. 绝缘电阻的测量（适用于出厂前烘炉的罩式炉）；
- k. 绝缘耐压试验（适用于出厂前烘炉的罩式炉）；
- l. 温度仪表的校验；
- m. 运动机构运转或动作情况的冷态检验；
- n. 联锁报警系统的检验；
- o. 水路、气路、液压和抽气系统的检验（当有这些系统时）；
- p. 配套件的检查，包括型号、规格、出厂合格证的检查；
- q. 供货范围，包括出厂技术文件完整性的检查；
- r. 包装检查。

**7.2 罩式炉的型式检验项目应包括以下各项:**

- a. 全部出厂检验项目(在型式检验条件下);
- b. 电路试验;
- c. 空炉抽气时间和压升率的测量(适用于配有抽气系统的RBG类罩式炉);
- d. 空炉升温时间的测量;
- e. 额定功率的测量;
- f. 最高工作温度的测量;
- g. 空炉损失的测量;
- h. 空炉能耗的测量;
- i. 炉温均匀度的测量;
- j. 炉温稳定度的测量;
- k. 表面温升的测量;
- l. 加热能力试验;
- m. 炉罩和炉座的检漏(适用于RBG类罩式炉);
- n. 运动机构运转或动作情况的热态检验;
- o. 热态试验后的检查。

当有要求时(见第9.2条),应进行装料运行试验。

**7.3 在罩式炉的工艺检验或工业运行检验结束后,应再次进行以下两项试验:**

- a. 表面温升的测量;
- b. 炉温均匀度的测量。

复试结果应符合本标准的规定,其中b项测量值作为罩式炉产品技术分级的依据(见第7.4条)。

**7.4 罩式炉的技术分级按表9规定。各个技术级别的罩式炉应全面满足表中所列的要求和本标准的其他规定。**

表 9

技术级别	A	B	C
炉 衬	按第5.2.2.2条要求		
加热元件	按第5.2.2.3条要求		
炉 床	按第5.2.3.4条要求		
温度仪表	按第GB 10067.4第5.2.7.3条和本标准第5.2.8.2条要求		
性 能	按第5.3.4、5.3.5、5.3.7和7.3条要求		
成 套	能按第5.4.1条要求提供成套设备	能按第5.4.1和5.4.2条要求提供成套设备	能按第5.4.1和5.4.2条要求,以及第9.2条中对配套件的要求提供成套设备

**7.5 罩式炉国家级优等品在技术上应符合以上C级的要求。****8 标志、包装、运输和贮存****8.1 罩式炉的标志、包装、运输和贮存应符合GB 10067.1第8章的规定。****8.2 罩式炉铭牌上应标出下列各项:**

- a. 产品的型号和名称;

- b. 电源电压, V;
- c. 电源频率, Hz;
- d. 相数;
- e. 额定功率, kW;
- f. 加热元件接法;
- g. 工作温度, ℃;
- h. 工作区尺寸, mm;
- i. 适用气氛和气体耗量, Nm<sup>3</sup>/h (适用于RBG类罩式炉);
- j. 炉体重量, t;
- k. 产品编号;
- l. 制造日期;
- m. 制造厂名称 (对出口产品应标明国名)。

## 9 订购和供货

9.1 罩式炉的订购和供货应按GB 10067.1第9章的规定。在订购文件中应说明所用气氛类型 (吸热式、放热式、氮基等)。

9.2 需方有下列特殊要求时, 可向供方提出:

- a. 对单位制、电源电压、电源频率等的不同要求 (见GB 10067.1第5.1.1.1条);
- b. 对使用环境的不同要求 (见GB 10067.1第5.1.2条);
- c. 对安全和环境保护的附加要求 (见GB 10067.1第5.1.5.1条);
- d. 对涂漆的不同要求 (见GB 10067.1第5.2.7条);
- e. 对包装的特殊要求 (见GB 10067.1第8.2.5条);
- f. 对电源的不同要求 (见GB 10067.4第5.2.2条);
- g. 对热电偶引出线或补偿导线长度的不同需求 (见GB 10067.4第5.2.7.1条);
- h. 对温度仪表类型等的不同要求 (见GB 10067.4第5.2.7.3和5.2.7.6条, 以及本标准第5.2.8.2条);
- i. 不要求提供超温控制仪 (见GB 10067.4第5.2.7.7条);
- j. 要求提供累计计时器 (见GB 10067.4第5.2.7.10条);
- k. 要求控制柜 (台) 具有振动吸收装置 (见GB 10067.4第5.2.7.12条);
- l. 对RBG类罩式炉清炉换气方法的要求 (见第5.2.1条);
- m. 要求提供炉罩升降装置和 (或) 平移装置 (见第5.2.2.4条), 应提出相应的技术要求;
- n. 对炉座升降装置驱动方式的要求 (见第5.2.3.5条);
- o. 要求提供炉座运输装置 (见第5.2.3.6条), 应提出相应技术要求;
- p. 要求提供保温罩和 (或) 冷却罩 (见第5.2.6和5.2.7条), 应提出相应技术要求;
- q. 对最大装载量的要求 (见第5.3.2条);
- r. 对加热能力的不同要求 (见第5.3.3条);
- s. 对空炉升温时间的要求 (见第5.3.7条);
- t. 对供方规定供应项目的不同要求 (见第5.4.1条);
- u. 要求提供电能表和 (或) 其他计量仪表 (见第5.4.2条a项);
- v. 要求提供程序控制器 (见第5.4.2条b项);
- w. 要求提供料筐或料架 (见第5.4.2条c项);
- x. 要求提供装料装置 (见第5.4.2条d项);

y. 要求提供保护气体发生装置和(或)其配件(见第5.4.2条e项);

z. 要求进行装料运行试验(见第7.2条)。

供方应尽可能满足需方的各项特殊要求,但实际可供需方选择的特殊要求项目由供方参照本标准根据各自的条件决定。其中一部分可列在企业产品标准中,其他部分在订货时由供需双方商定。

---

**附加说明,**

本标准由全国工业电热设备标准化技术委员会提出并归口。

本标准由西安电炉研究所和江西电炉总厂负责起草。

本标准主要起草人蒋聪吉、徐国兴、曹文秀。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
间 接 电 阻 炉  
RB 系列罩式电阻炉  
JB/T 5265 - 1991

\*

机械科学研究院出版发行  
机械科学研究院印刷  
(北京首体南路2号 邮编 100044)

\*

开本 880×1230 1/16 印张 X/X 字数 XXX,XXX  
19XX 年 XX 月第 X 版 19XX 年 XX 月第 X 印刷  
印数 1 - XXX 定价 XXX.XX 元  
编号 XX - XXX

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>