

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB / T 1621-93

工业锅炉烟箱、钢制烟囱制造技术条件

1993-06-16 批准

1994-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部

发布

工业锅炉烟箱、钢制烟囱制造 技术条件

JB/T 1621 - 93
代替 JB 1621 - 83

1 主题内容与适用范围

本标准适用于 GB 1921 和 GB 3166 范围中的工业锅炉烟箱、钢制烟囱的制造和检验。本标准也适用于额定式蒸汽压力或允许工作压力小于 0.4MPa 的工业锅炉的烟箱、钢制烟囱和检验。

2 引用标准

- GB 152.1 紧固件、铆钉用通孔
- GB 152.2 紧固件、沉头用沉孔
- GB 152.3 紧固件、圆柱头用沉孔
- GB 152.4 紧固件、六角头螺柱和六角螺母沉孔
- GB 1921 工业蒸汽锅炉参数系列
- GB 3166 热水锅炉参数系列
- JB / T 1615 锅炉油漆和包装技术条件

3 技术要求

- 3.2 制造烟箱、钢制烟囱(以下简称烟囱)的材料应符合设计图样规定的规定。
- 3.2 烟箱壁板上及烟囱的连接法兰上的钻孔按 GB 152 的规定。
- 3.3 烟箱长度、宽度与深度 L 的尺寸偏差 L 应符合如下规定：
 - a . L ≤ 1m 时， L 应不超过 ± 5mm ；
 - b . L > 1m 时， L 应不超过 ± 7mm 。
- 3.4 烟箱壁板的平面度在任意宽度内应不大于全长的千分之四。
- 3.5 烟箱门板与烟箱框之间的间隙应不大于 2mm 。
- 3.6 烟箱装配时，烟箱的水平中心线与锅壳的水平中心线或烟箱的垂直中心线与锅壳的垂直中心线平行度应符合如下规定：
 - a . 当长度 L 不大于 1.5m 时，不大于 3mm ；
 - b . 当长度 L 大于 1.5m 时，不大于 4mm 。
- 3.7 烟箱中心线相对锅壳中心线或基准线的装配位移应不大于 5mm。
- 3.8 烟囱直径偏差应不超过 ± 3mm。
- 3.9 烟囱每米长度内的直线度应不大于 3mm,筒节全长的直线度应符合如下规定：
 - a . 当筒节长度不大于 5m 时，应不大于 8mm ；
 - b . 当筒节长度大于 5m 时，应不大于 10mm。
- 3.10 烟囱筒体与连接法兰装配间隙不大于 1.5mm。
- 3.11 烟囱筒体与连接法兰焊接后的端面倾斜度应不大于 2.5mm。
- 3.12 烟箱、烟囱的焊缝表面不应有气孔、裂缝、熔穿等缺陷。

4 . 油漆、包装与检验。

4 . 1 烟箱、烟囱的油漆、包装应按 JB / T 1615 的规定。

4 . 2 检验部门应按图样及本技术条件的各项规定检验。合格者注上合格标记。

附加说明：

本标准由上海工业锅炉研究所提出和归口。

本标准由上海工业锅炉研究所负责起草。

本标准主要起草人：钱风华

本标准首次发布 1975 年，1988 年第二次修订。

本标准自实施之日起，原 JB 1621—83 标准作废。