

中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 778—2011

真空脱脂烧结炉

Vacuum dewaxing and sintering furnace

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)提出并归口。

本标准起草单位:湖南顶立科技有限公司。

本标准主要起草人:戴煜、李利文、戴晓蕾。

真空脱脂烧结炉

1 范围

本标准规定了真空脱脂烧结炉的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容。

本标准适用于粉末冶金件的真空脱脂烧结。

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 3163—2007 真空技术 术语

GB 5959.1 电热装置的安全 第1部分:通用要求

GB 5959.4 电热装置的安全 第4部分:对电阻加热装置的特殊要求

GB/T 10066.1—2004 电热设备的试验方法 第1部分:通用部分

GB/T 10066.4—2004 电热设备的试验方法 第4部分:间接电阻炉

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 电热装置基本技术条件 第4部分:间接电阻炉

JB/T 10550—2006 真空技术 真空烧结炉

3 术语和定义

GB/T 3163—2007、GB/T 10066.4—2004 第3章、JB/T 10550—2006 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

承载重量 load capacity

工作区域内均匀承载的最大重量。

3.2

收脂率 binder collecting rate

在确定的工艺条件下(升温速度、真空度、预放脂的位置),储脂罐内收到脂的重量与炉内预放脂重量的百分比。

3.3

空炉平均升温速率 average heating rate without load

在常温下,当空炉的真空度达到 10 Pa 时,以全功率升温,达到额定炉温时与所需的时间之比,单位为摄氏度每分(°C/min)。

3.4

快冷时间 fast cooling time

在冷却过程中,在规定的上限温度下开启冷却系统,达到规定的下限温度所需的时间,单位为小时(h)。