

ICS 27.060

J 98

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1619—2002

代替 JB/T 1618—1992

JB/T 1619—1993

---

### 锅壳锅炉本体制造技术条件

Specification for manufacturing of shell boiler proper

2002-12-27 发布

2003-04-01 实施

---

中华人民共和国国家经济贸易委员会 发布



## 前 言

本标准代替JB/T 1618—1992《锅壳锅炉受压元件制造技术条件》和JB/T 1619—1993《锅壳锅炉本体总装技术条件》。

本标准与JB/T 1618—1992、JB/T 1619—1993相比主要变化如下：

- 适用范围作了调整（JB/T 1618的1992年版和JB/T 1619的1993年版的第1章；本版的第1章）：
  - 1) 蒸汽锅炉额定工作压力的上限由不大于1.6MPa改为不大于2.5MPa，并增加了额定工作压力大于0.04MPa和额定蒸发量不小于0.1t/h的规定；
  - 2) 增加了热水锅炉额定出水压力大于0.1MPa的规定；
- 对JB/T 1618（1992年版）的3.5.4作了修改（本版的3.2.6）：
  - 1) 邻筒体明确为锅壳和炉胆上相邻筒节；
  - 2) 将封头、管板的拼接焊缝改为封头、管板、炉胆顶、下脚圈的拼接焊缝；
- 增加了拉撑件不允许拼接的要求（本版的3.2.8）；
- 增加了管子和管板的连接焊缝边缘至管板扳边圆弧起点的距离及相邻两管间焊缝边缘的距离

# 锅壳锅炉本体制造技术条件

## 1 范围

本标准规定了锅壳锅炉本体制造的技术要求、检验、油漆和标志。

本标准适用于额定工作压力大于0.04MPa,但不大于2.5MPa,且额定蒸发量不小于0.1t/h的以水为介质的固定式钢制蒸汽锅炉和额定出水压力大于0.1MPa的固定式钢制热水锅炉。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

- JB/T 1609 锅炉锅筒制造技术条件
- JB/T 1610 锅炉集箱制造技术条件
- JB/T 1611 锅炉管子制造技术条件
- JB/T 1612 锅炉 水压试验技术条件
- JB/T 1613 锅炉受压元件 焊接技术条件
- JB/T 1615 锅炉 油漆和包装技术条件
- JB/T 1623 锅炉管孔中心距尺寸偏差
- JB/T 1625 工业锅炉焊接管孔

的锅壳和炉胆，每节筒体的纵向拼接焊缝不应多于两条。每节筒体纵向焊缝中心线间的外圆弧长不应小于300mm。

3.2.4 锅壳和炉胆最短一节筒体的长度不应小于300mm。

3.2.5 U型下脚圈的拼接焊缝应径向布置。两焊缝中心线间的最短弧长不应小于300mm。

3.2.6 锅壳和炉胆上相邻筒节的纵向焊缝，以及封斗、管板、炉胆顶、下脚圈的拼接焊缝与相邻筒节

3.5.3.2 锅壳纵向焊缝处的棱角度不应大于4mm；炉胆筒体纵向焊缝处的棱角度不应大于3mm。

### 3.5.4 锅壳

3.5.4.1 总装后，管板的平面度应符合表2的规定。

表2 管板的平面度

单位：mm

公称内径 $D_0$	$D_0 \leq 1000$	$1000 < D_0 \leq 1500$	$1500 < D_0 \leq 1800$	$1800 < D_0 \leq 2200$	$D_0 > 2200$
平面度	6	7	8	9	10

3.5.4.2 锅壳每米长度内的直线度不应大于1.5mm，全长直线度不应大于7mm。

3.5.4.3 锅壳总长度偏差范围为 $\begin{pmatrix} +15 \\ -10 \end{pmatrix}$ mm。

### 3.5.5 波形炉胆

3.5.5.1 波距偏差范围为+10mm。

3.5.9.3 水位表法兰位置偏差（图2）应符合下列要求：

a)  $\Delta a \leq 2 \text{ mm}$