

GB/T 28559—2012

参 考 文 献

- [1] GB/T 222 钢的成品化学成分允许偏差
- [2] GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
- [3] GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- [4] GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- [5] GB/T 231(所有部分) 金属材料 布氏硬度试验

GB/T 28559—2012

ICS 27.040
K 54

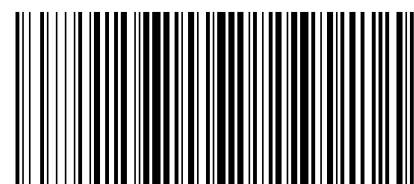


中华人民共和国国家标准

GB/T 28559—2012

超临界及超超临界汽轮机 叶片

Supercritical and ultra-supercritical turbine—Blades



GB/T 28559—2012

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-45596

定价: 21.00 元

2012-06-29 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 D
(资料性附录)
动叶片结构型式

D.1 型面

叶片型面的结构型式可分为：

- a) 直叶片；
- b) 扭叶片；
- c) 弯扭叶片。

D.2 叶根结构

叶片的叶根结构型式可分为：

- a) 菌形叶根；
- b) 枞树形叶根；
- c) 叉形叶根；
- d) T形叶根。

D.3 连接件结构型式

围带的结构型式可分为铆接围带、自带围带等。
拉筋的结构型式可分为松拉筋、凸台拉筋等。

中华人民共和国
国家标准
超临界及超超临界汽轮机 叶片

GB/T 28559—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 31 千字

2012年11月第一版 2012年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-45596 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

表 C.7 扭叶片背弧与样板的型线间隙

单位为毫米

型面根部宽度 B_1	型 面 部 分		
	进汽部分	中间部分	出汽部分
≤ 50	≤ 0.25	≤ 0.30	≤ 0.15
$> 50 \sim 80$	≤ 0.25	≤ 0.50	≤ 0.15
$> 80 \sim 150$	≤ 0.60	≤ 0.80	≤ 0.30
$> 150 \sim 300$	≤ 0.80	≤ 1.00	≤ 0.40
> 300	≤ 0.85	≤ 1.20	≤ 0.50

注 1: 当叶片汽道高度大于或等于 450 mm 时, 允许汽道高度 2/3 以上两个截面的型线间隙不大于规定值的 150%。
注 2: 叶片内背弧型线与样板的最大型线间隙不得在内背弧相对应部分同时出现。

C.8 扭叶片背弧根部连接处与样板的型线间隙

扭叶片背弧根部连接处与样板的型线间隙应符合表 C.8 规定。

表 C.8 扭叶片背弧根部连接处与样板的型线间隙

单位为毫米

型面根部宽度 B_1	型 面 部 分		
	进汽部分	中间部分	出汽部分
≤ 50	≤ 0.30	≤ 0.35	≤ 0.20
$> 50 \sim 80$	≤ 0.35	≤ 0.60	≤ 0.25
$> 80 \sim 150$	≤ 0.70	≤ 0.90	≤ 0.40
$> 150 \sim 300$	≤ 0.90	≤ 1.05	≤ 0.50
> 300	≤ 1.00	≤ 1.15	≤ 0.60

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国电器工业协会提出并归口。

本标准起草单位: 哈尔滨汽轮机厂有限责任公司、机械工业北京电工技术经济研究所、东方汽轮机有限公司、上海汽轮机厂有限责任公司、北京北重阿尔斯通有限责任公司、无锡透平叶片有限公司。

本标准主要起草人: 倪永君、李庆、崔建国、卢琛钰、吴其林、王伟莉、李湘军、吕智强、段中旭。