

JB/T 12028—2014

6.4 贮存

精锻铝合金涡旋盘包装后应贮存在通风良好、没有腐蚀气体及腐蚀物的干燥仓库中，保证产品自入库之日起 12 个月不锈。

JB/T 12028—2014

ICS 25.020; 77.120.10

J 32

备案号: 47463—2014

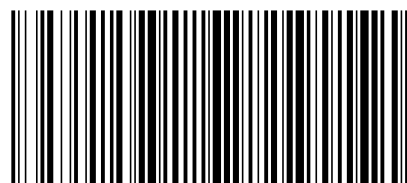
JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 12028—2014

涡旋压缩机铝合金精锻涡旋盘 通用技术条件

Precision forging of aluminum alloy scroll disk for scroll compressor
—General specifications



JB/T 12028-2014

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111 · 12506

定价: 12.00 元

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国
机械行业标准
涡旋压缩机铝合金精锻涡旋盘
通用技术条件

JB/T 12028—2014

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5 印张·15 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价：12.00 元

*

书号：15111·12506

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379778

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

5 检验规则

- 5.1 精锻铝合金涡旋盘经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂，并附有产品检验合格证。
- 5.2 表面硬度抽查不合格的，进行返工处理；晶粒度抽查不合格的，允许 1 次返工处理；偏析、过烧不合格的，判该批产品报废。
- 5.3 精锻铝合金涡旋盘最终检验（出厂检验）项目及质量特性如表 1 所示。

表 1 最终检验项目及质量特性

序号	检验项目	质量特性	要求	检验方法	检查水平	接收质量限 AQL
1	材质	A 类	图样	4.1	S-1	2.5
2	表面硬度	B 类	图样	4.2	S-1	6.5
3	涡旋体高度 H	C 类	图样	通用量具	S-1	40
4	基盘厚度 b	C 类	图样	通用量具	S-1	40
5	基盘直径 D	C 类	图样	通用量具	S-1	40
6	凸台高度 h	C 类	图样	通用量具	S-1	40
7	锻造圆角 r	C 类	图样	通用量具	S-1	40
8	表面粗糙度	C 类	图样	通用量具	S-1	40
9	表面缺陷	C 类	图样	通用量具	S-1	40
10	晶粒度、偏析、过烧	B 类	图样	4.2	S-1	4.0

- 5.4 最终检验（出厂检验）按照 GB/T 2828.1 的规定。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

包装箱用不褪色料标明下列内容：

- 制造厂名称、地址及联系电话号码；
- 产品名称、型号、规格及数量；
- 净质量、总质量；
- 产品批号；
- 储运注意事项：如“小心轻放”“防潮”“允许码层数量”等文字或符号；
- 包装外形尺寸；
- 生产日期。

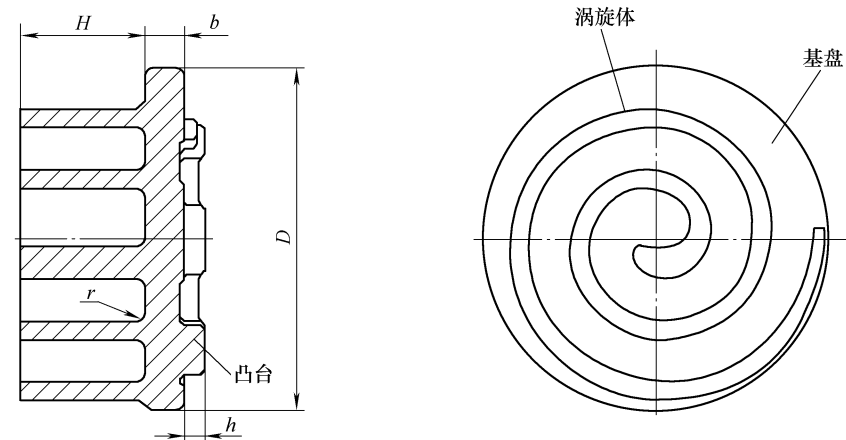
6.2 包装

包装应符合 GB/T 191 的有关规定，并有防潮和防止相互碰撞措施，每箱总质量不超过 40 kg。用户有特殊要求时，可按合同的相关规定执行。

6.3 运输

精锻铝合金涡旋盘在运输过程中，应小心轻放，注意防止磕碰、腐蚀及雨雪侵袭，避免损坏包装。不得与腐蚀性物质混运。

f) 单边加工余量：涡旋体部分为 0.6 mm，其他部分为 0.8 mm。



说明：
 H ——涡旋体高度；
 b ——基盘厚度；
 r ——涡旋体根部圆角；
 D ——基盘直径；
 h ——凸台高度。

图 1 精锻铝合金涡旋盘

3.7 外观：精锻铝合金涡旋盘表面应光洁，不应存在裂纹、缩孔、折叠、错差和缺肉等影响使用的缺陷。不影响使用的轻微碰伤、微小凹坑等轻微缺陷总数不超过 5 处，每处表面缺陷直径不大于 $\phi 3.0$ mm，缺陷深度不大于单边加工余量的 1/2。

4 试验方法

- 4.1 精锻铝合金涡旋盘材料的检验部位及试验方法应符合 GB/T 16865、GB/T 7999 的规定。
- 4.2 精锻铝合金涡旋盘的固溶及时效处理的金相组织及表面硬度的检验方法及部位按以下规定：
 - a) 金相组织检验：每炉次取样 1 件，在涡旋体高 $1/2H$ 处、在基盘厚度 $1/2b$ 处（见图 1）任意取 1 点解剖取样，检验方法应符合 GB/T 3246.1—2012 和 GB/T 3246.2—2012 的规定；
 - b) 硬度检验：每炉次取样 3 件，每件在基盘间隔 120° 的 3 条素线上任意各取 1 点（见图 2），检验方法应符合 GB/T 231.1 的规定，报告值取 3 点硬度的平均数。
- 4.3 表面粗糙度用对比样板或表面粗糙度测量仪检测。
- 4.4 外观检验方法为目测。

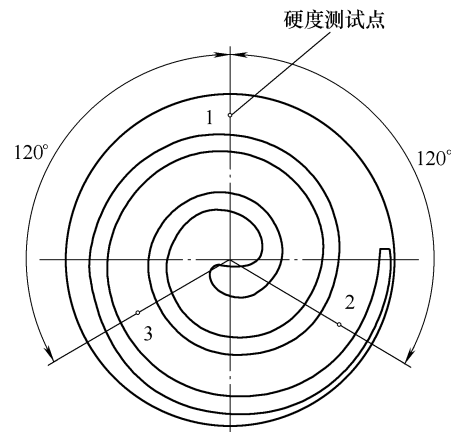


图 2 硬度检验取样点

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 要求.....	1
4 试验方法.....	2
5 检验规则.....	3
6 标志、包装、运输和贮存.....	3
6.1 标志.....	3
6.2 包装.....	3
6.3 运输.....	3
6.4 贮存.....	4
图 1 精锻铝合金涡旋盘.....	2
图 2 硬度检验取样点.....	2
表 1 最终检验项目及质量特性.....	3