

ICS 77.140.85

J 32

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10265—2001

水轮发电机用上下圆盘锻件 技 术 条 件

Forging specification for upper and lower disks for
hydraulic generators

2001-06-04 发布

2001-10-01 实施

中国机械工业联合会 发布

前 言

本标准由德阳大型铸锻件研究所提出并归口。

本标准起草单位：哈尔滨大电机研究所、哈尔滨电机厂有限责任公司、东方电机股份有限公司。

本标准主要起草人：王辉亭、赵宏明、郭成海、范鸿宇、宣品范。

本标准属首次发布。

中华人民共和国机械行业标准

水轮发电机用上下圆盘锻件 技术条件

JB/T 10265—2001

Forging specification for upper and lower disks for
hydraulic generators

1 范围

本标准规定了水轮发电机上下圆盘用锻件的技术条件、试验方法、检验规则、合格证及标志等要求。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 222—1984	钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
GB/T 223—1981~1997	钢铁及合金化学分析方法
GB/T 228—1987	金属拉伸试验方法
GB/T 229—1994	金属夏比缺口冲击试验方法
JB 4730—1994	压力容器无损检测
JB/T 8468—1996	锻钢件磁粉检测方法

3 订货内容

3.1 需方应在订货合同中规定锻件级别、钢种、标准编号及要求的补充试验项目。

3.2 需方应提供标明力学性能试样位置的锻件尺寸的交货图样（必要时提供精加工图）。

锻件级别和钢号在图样上如下标注：

$$\frac{\text{钢号}}{\text{锻件级别} \times \text{本标准编号}}$$

4 技术要求

4.1 制造工艺

4.1.1 冶炼和浇注

锻件用钢应在碱性电炉中冶炼。经需方同意，也可以采用保证质量的其他方法冶炼。在铸锭前或铸锭时，钢水应经真空除气。在真空处理过程中，真空系统的极限压强通常低于 133 Pa。

4.1.2 锻造

4.1.2.1 钢锭的上、下端应有足够的切除量，以保证锻件无缩孔和不允许的偏析。

4.1.2.2 应在有足够能力的锻压机上锻造，以使锻件的整个截面充分地锻透。