

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8708—1998

300~600MW 汽轮发电机 无中心孔转子锻件 技术条件

Specification of the noncentral hole rotors
forgings used from 300~600MW turbine generator

1998-03-19 发布

1998-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

前 言

本标准由机械工业部德阳大型铸锻件研究所提出并归口。

本标准起草单位：齐齐哈尔铸锻焊研究所和哈尔滨大电机研究所。

本标准主要起草人：李范英、郭成海、汤新法、金嘉瑜。

中华人民共和国机械行业标准

300~600MW 汽轮发电机 无中心孔转子锻件 技术条件

JB/T 8708—1998

Specification of the noncentral hole rotors
forgings used from 300~600MW turbine generator

1 范围

本标准规定了 300~600 MW 汽轮发电机无中心孔转子用真空处理合金钢锻件的技术要求、检验规则、试验方法、合格证书及标志等。

本标准适用于 300~600 MW 汽轮发电机无中心孔转子用真空处理合金钢锻件的订货、制造与检验。

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 223—(82~94)	钢铁及合金化学分析方法
GB 6394—86	金属平均晶粒度测定方法
JB/T 1581—96	汽轮机、汽轮发电机转子和主轴锻件 超声波探伤方法
JB/T 7178—93	汽轮发电机转子锻件技术条件
ASTM A275/A275M—90	锻钢件的磁粉检验方法
ASTM A341—69	直流冲击法确定材料直流磁性的试验方法
ASTM A370—77	钢制品的机械性能试验方法
ASTM E381—79	钢制品的宏观浸蚀试验、检验及评定方法

3 订货要求

3.1 需方应在订货合同或技术协议书中,写明采用的标准、锻件级别、钢号、相应的技术要求和检验项目,以及其他附加说明。

锻件级别和钢号应在图样上按如下标注:

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

3.2 需方应提供标明力学性能试验试样位置的无中心孔转子锻件订货图样(必要时提供精加工尺寸)。

4 技术要求

4.1 制造工艺

4.1.1 冶炼和浇注

4.1.1.1 锻件用钢应采用钢包精炼或电渣重熔冶炼,经需方同意也可采用保证质量的其他方法冶炼。