



中华人民共和国国家标准

GB/T 33202—2016

发电机爪极精密锻件 工艺编制原则

Precision forgings of generator claw poles—Technological design principle

2016-12-13 发布

2017-07-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
发电机爪极精密锻件 工艺编制原则
GB/T 33202—2016

*

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(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年1月第一版

*

书号: 155066·1-55288

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准负责起草单位:江苏龙城精锻有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人:庄晓伟、汤晓锋、王玲、周林、徐俊、金红、陈文敬、魏巍。

发电机爪极精密锻件 工艺编制原则

1 范围

本标准规定了发电机爪极精密锻件的工艺编制原则。

本标准适用于直径不大于 $\phi 180$ mm 的发电机爪极锻件在压力机上的热精锻成形。

本标准不适用于发电机爪极锻件在压力机上的冷锻成形。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 8541 锻压术语

GB/T 12362—2016 钢质模锻件 公差及机械加工余量

GB/T 30567—2014 钢质精密热模锻件 工艺编制原则

3 术语和定义

GB/T 8541 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

有磁轭爪极 **claw pole with core**

一种爪极零件,其底平面上带有磁轭,见图1。

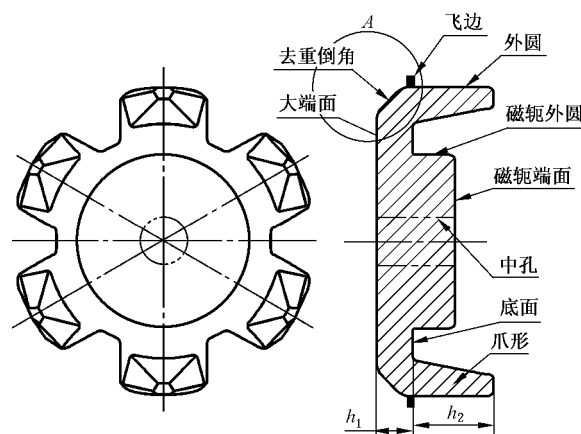


图1 有磁轭爪极示意图