



中华人民共和国国家标准

GB/T 25364.2—2010

涡轮增压器密封环 第2部分:检验方法

Turbocharger seal rings—Part 2: Test method

2010-11-10 发布

2011-03-01 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

前 言

GB/T 25364《涡轮增压器密封环》分为两个部分：

——第 1 部分：技术条件；

——第 2 部分：检验方法。

本部分为 GB/T 25364 的第 2 部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国内燃机标准化技术委员会(SAC/TC 177)归口。

本部分起草单位：北京理工大学、萍乡市德博科技发展有限公司、宁波天力增压器有限公司、上海内燃机研究所。

本部分主要起草人：黄若、林燕华、王剑、黄劼、王亮珍、陈云清。

涡轮增压器密封环

第 2 部分: 检验方法

1 范围

GB/T 25364 的本部分规定了涡轮增压器密封环的检验方法。
本部分适用于涡轮增压器用密封环,燃气轮机机械密封环也可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25364 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 1031 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 3505 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 术语、定义及表面结构参数 (GB/T 3505—2009,ISO 4287:1997,IDT)

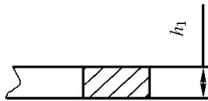
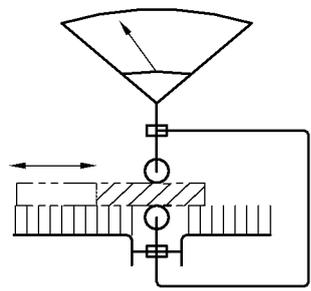
3 检验方法

3.1 通用检验条件

除特殊规定外,所有检验应在下列条件下进行:

- 密封环应以自由状态(即非受力状态)放置在基准面上。除测量 3.2.9 中的平度和 3.2.10 中的翘度外,不应有附加力施加在密封环上。
- 将密封环置于相关的标准环规中,使其处于工作闭合状态。

3.2 特性和检验方法

特性/定义	检验原理/方法
3.2.1 环高 h_1 /mm	用两个半径为 $1.5\text{ mm} \pm 0.05\text{ mm}$ 的球面测头测量,测量力约 1 N (见图 2)
在与基准面垂直方向,任意位置处两端面之间的距离(见图 1)	  <p>图 1</p> <p>图 2</p>
3.2.2 径向厚度 a_1 /mm	
环内、外圆之间的径向距离(见图 3)	<ol style="list-style-type: none"> 用平面测头在外,用半径不大于 2 mm 的球头测头在内圆面进行径向测量,测量力 $3\text{ N} \sim 10\text{ N}$(见图 4); 用两个半径约 2 mm 的柱体或用半径不大于 2 mm 的球头,测量力 $3\text{ N} \sim 10\text{ N}$ 滚柱长度应大于环高(见图 5)