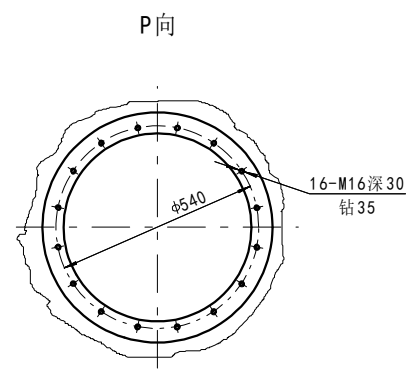
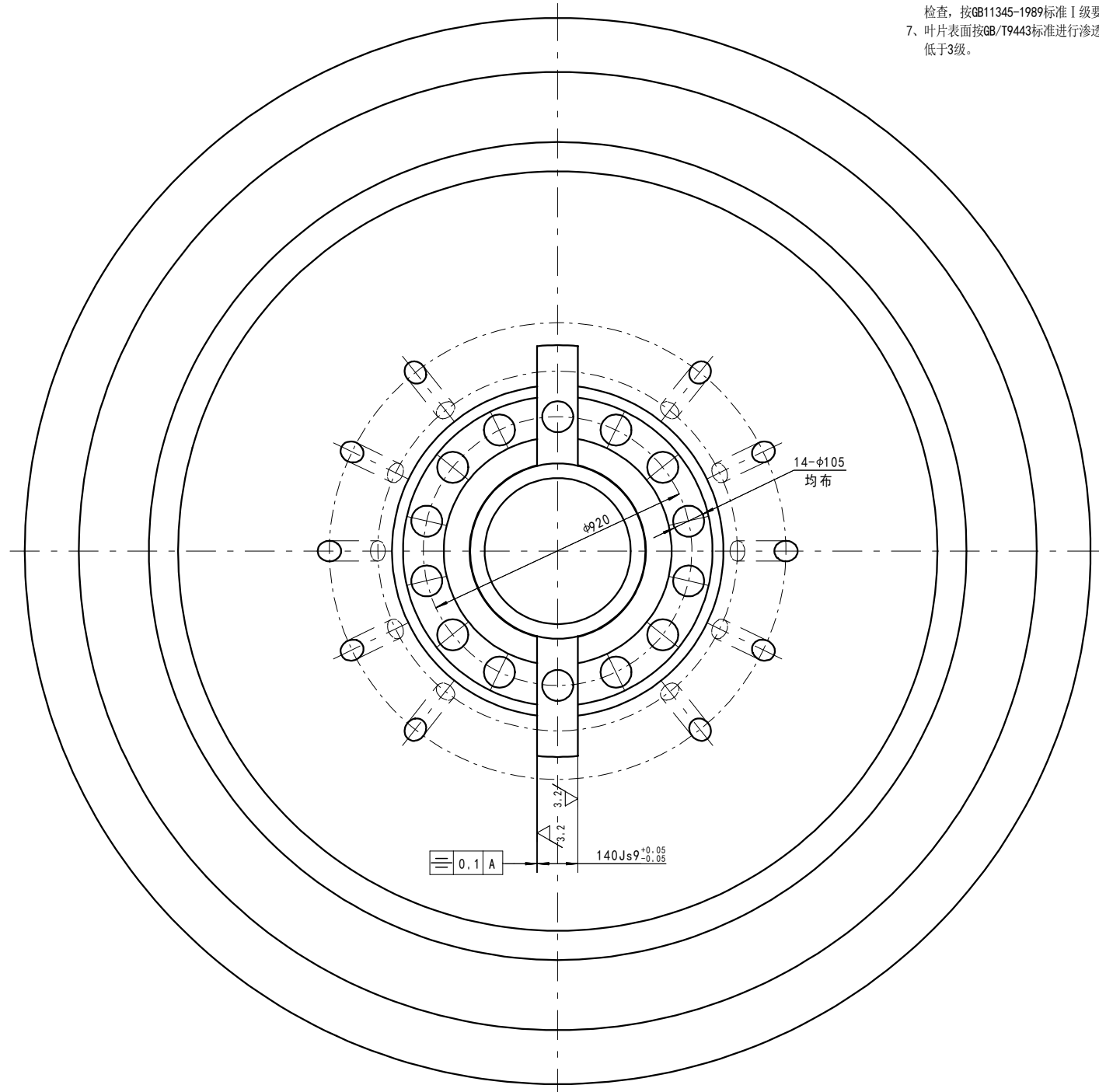
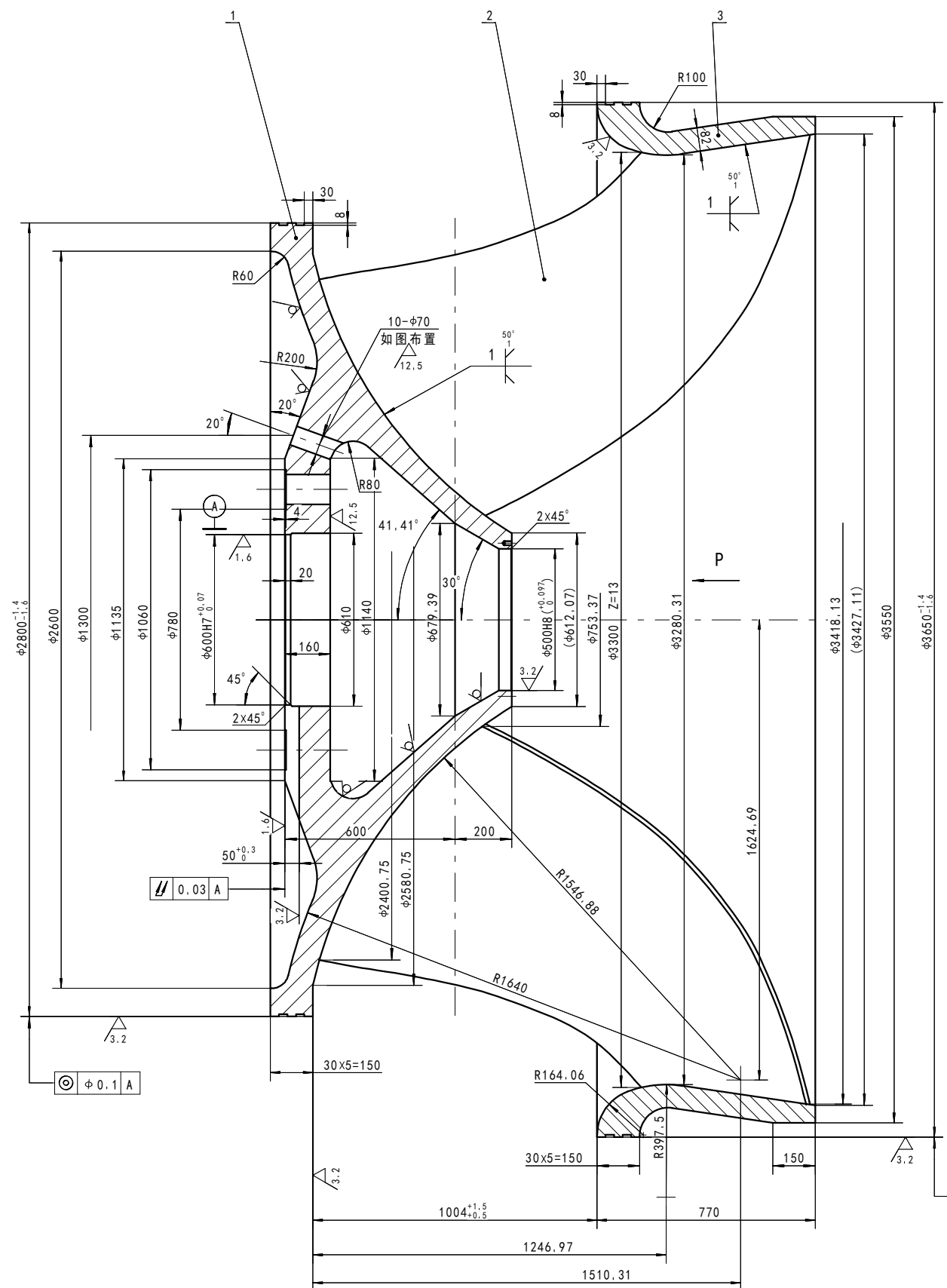


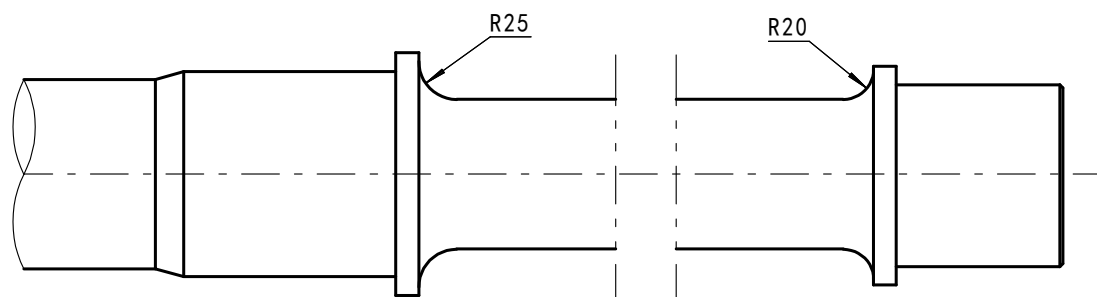
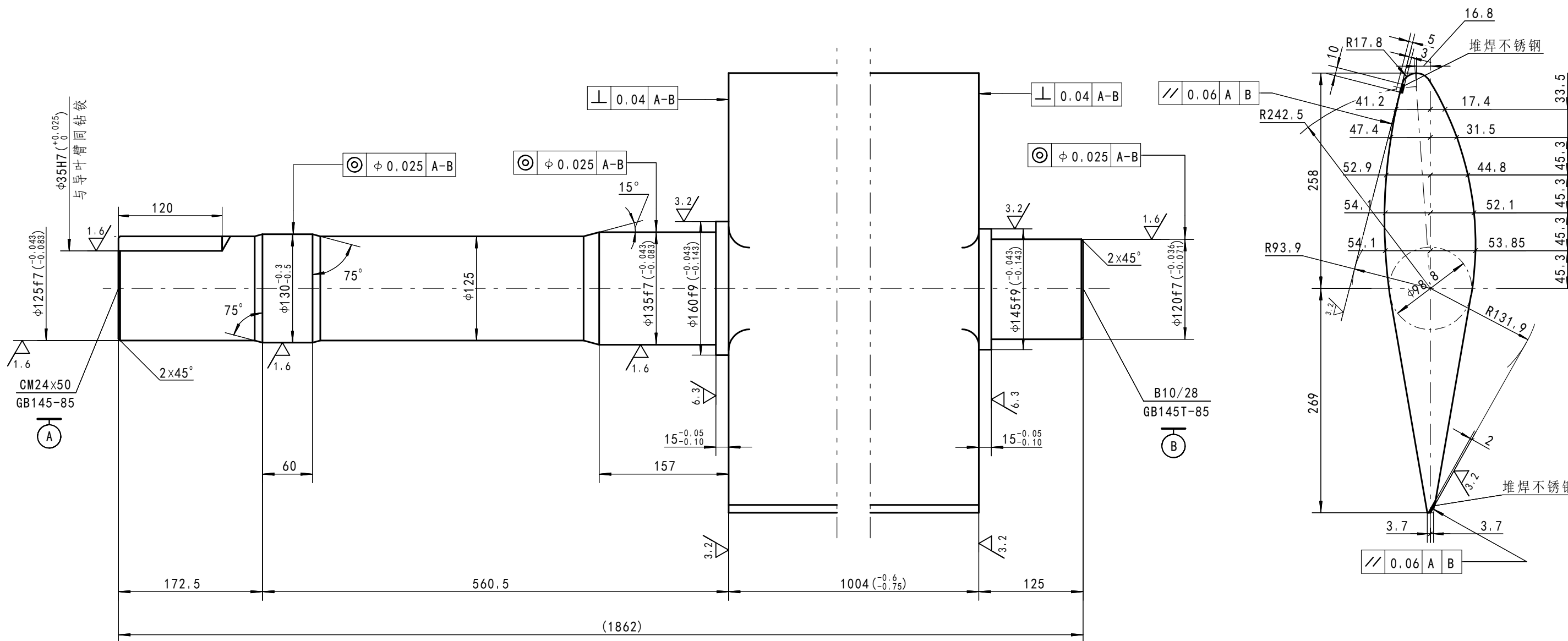
- 技术要求
- 1、转轮须满足GB/T10969-96通流部件技术要求。
  - 2、转轮加工后做静平衡试验，在Φ2600处配重，残留不平衡重小于1000g。
  - 3、焊后退火处理。
  - 4、焊缝打磨至R40。
  - 5、铸件应符合GB6967-86之规定。
  - 6、转轮叶片与上冠下环焊缝应进行超声波探伤检查，按GB11345-1989标准1级要求进行。
  - 7、叶片表面按GB/T9443标准进行渗透探伤，不低于3级。



3	下环	ZG0Cr13Ni4Mo	1	5870	5870		
2	叶片	ZG00Cr13Ni4Mo	13	490	6370	V0D精 炼	
1	上冠	ZG0Cr13Ni4Mo	1	8230	8230		
序号	代号	名称	材料	数量	单重 重量(公斤)	总重 重量(公斤)	备注
材料 MATERIAL							
福建南平南电水电设备制造有限公司 FUJIAN NANPING NANDIAN HYDROPOWER EQUIPMENT MANUFACTURING CO.,LTD.							
设计 DESIGN	校核 CHECK	工艺 TECHNIC	审核 EXAMINE	重量 WEIGHT	比例 SCALE	名称 DR NAME	
批准 APPROVE	日期 DATE			20470	1:10	转轮	
						图号 DR NO	
						1S1550-18	

技术要求

1. 铸件化学成份及机械性能应符合GB11352-89标准要求。
2. 铸件应进行退火处理。
3. 导叶型线面过流面打磨至  $\nabla$  6.3, 表面波浪度不大于3/100。
4. 导叶型线用样板检查, 型线与样板的单边间隙为0~3.7。
5.  $\phi 135f7$ 、 $\phi 120f7$ 尺寸处允许有工艺退刀槽0.2x4。



				材料 MATERIAL		福建南平南电水电设备制造有限公司 FUJIAN NANPING NANDIAN HYDROPOWER EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.	
				ZG20SiMn		名称 DR NAME	
				重量 WEIGHT		比例 SCALE	
				380		1:4	
				图号 DR NO		导叶	
				2S1550-62			
修改 SIGN	数量 AMOUNT	更改文件号 NO	签名 SIGNATURE	日期 DATE			
设计 DESIGN	工艺 TECHNICS						
校对 CHECK	审核 EXAMINE						
				批准 APPROVE			
				日期 DATE			