



其余 $\sqrt{3.2}$

A-A
不按比例

旋转方向

16叶片圆周均布
任意两叶片间距偏差±0.5

2-M12深20孔深25

技术要求

1. 叶轮应做平衡校正，去重在距轮盖和轮盘外缘10mm内的外侧面，Ra不超过3.2 μm。
2. $GD^2=186160\text{kg}\cdot\text{cm}^2$ 。
3. 叶轮及其零件的力学性能（切向）应符合：
抗拉强度（σb）不低于315N/mm²；
断后伸长率（σ）不低于2%；
硬度（HB）不低于100。
4. 叶轮工作转速：2950rpm。

					ZL111			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			一级叶轮
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核							49.2	1:3
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	CH-01-ST

一级叶轮技术要求

- 1) 材质为 ZL114A, T6 热处理, 化学成分执行 GB/T1173-2013。
- 2) 内部质量要求: 铸件进行 X 光探伤检验, 铸件整体进行表面着色检验, 要求无裂纹、冷隔及浇不足等穿透类缺陷, 缩松、夹渣及针孔缺陷不得超过 4 级。
- 3) 铸件缺陷允许采用焊补的方式进行修复, 需采用本体焊丝, 且铸件补焊区内不得有裂纹、分层、未焊透等缺陷。
- 4) 铸件力学性能检验使用辅助试块, 满足 GB/T1173-2013 要求。
- 5) 叶片位置精度按照 $\pm 1.5\text{mm}$ 执行, 非加工表面光洁度可达到 $12.5\ \mu\text{m}$ 。
- 5) 铸件交付前进行喷砂处理, 交付时提供化学成分报告、力学性能报告、表面检测报告、X 光检测报告、尺寸检测报告、合格证。