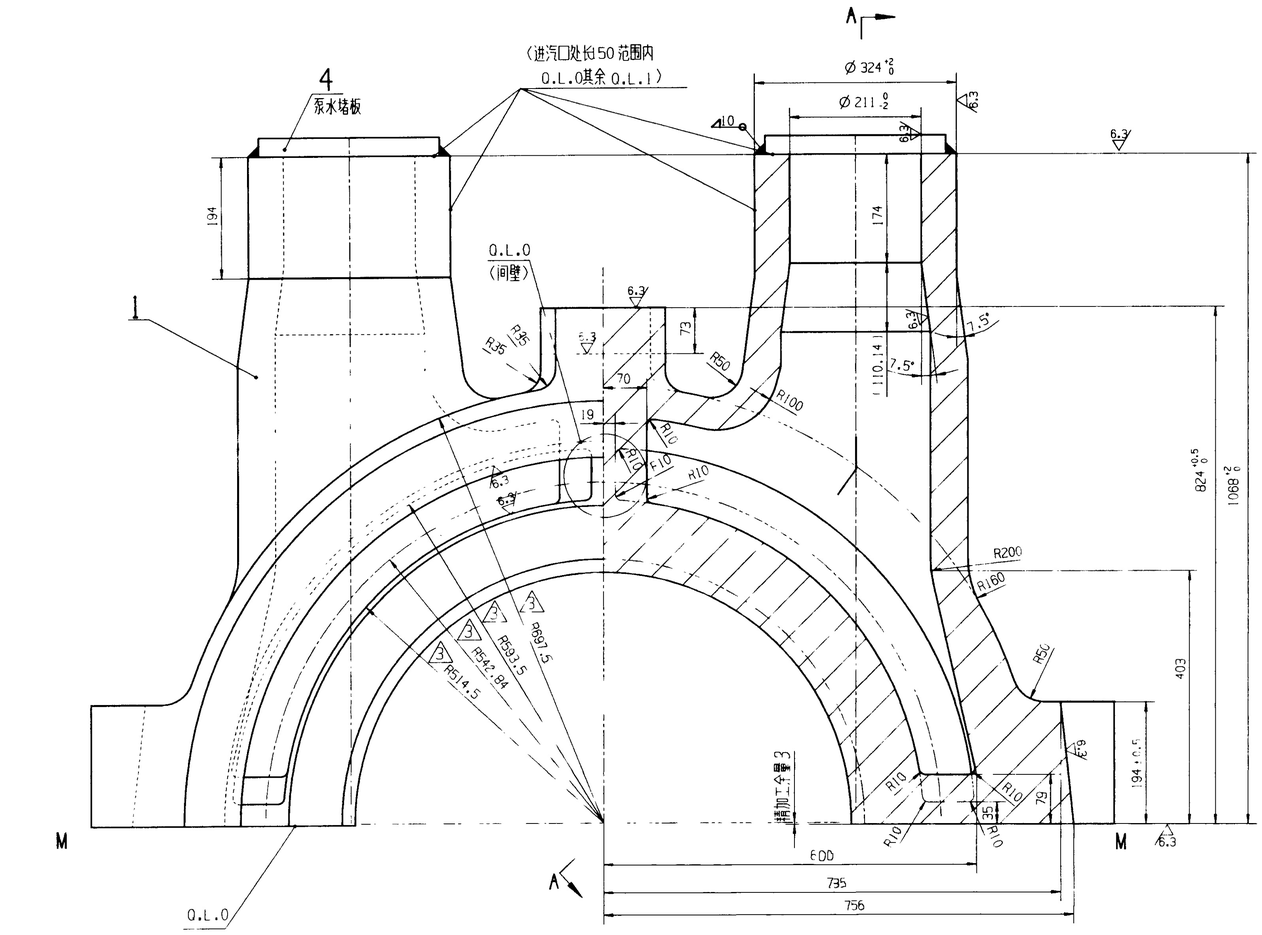

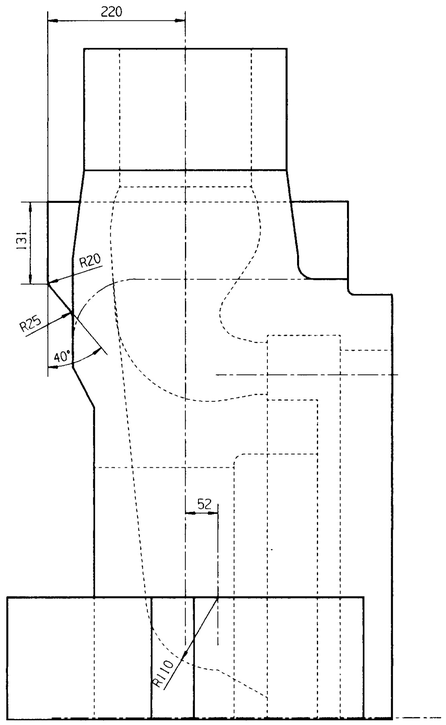

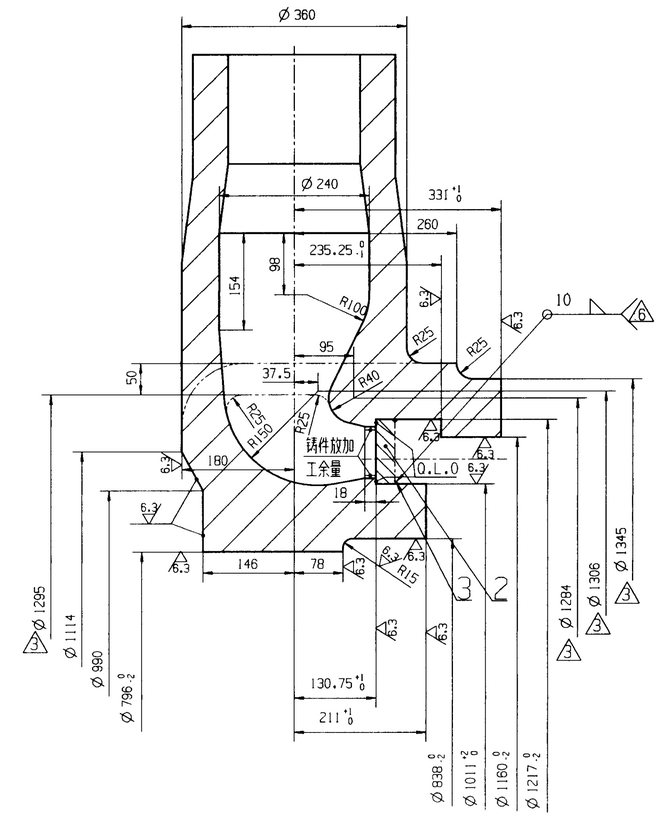

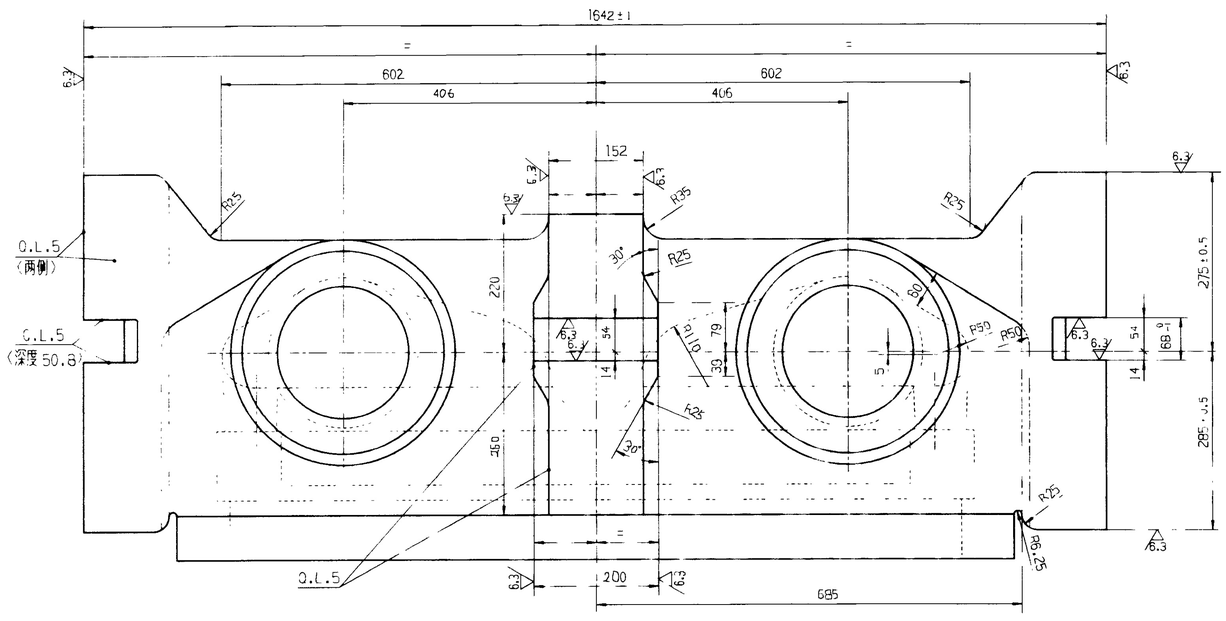

技术要求：

1、采用JB/T10087-2016《汽轮机承压铸钢件技术条件》。

2、铸件非加工面尺寸按公差GB6414等级标准执行。

3、100%UT、MT无损检测：

(1) MT磁粉探伤采用GB/T944—2019《铸钢铁件磁粉检测》标准。

(2) 无损检测采用JB/T9630.2—1999《汽轮机铸钢件超声波探伤及质量分级法》标准。

4、泵水压力8.28Mpa，保持10min不漏水。

5、铸件粗加工与精整完工后交货。

						明细表		
更改单	处数	修改说明	签 字	日期	蒸汽室 粗加工图	产品型号	重 量	比 例
设 计							4450	1:5
校 对						共 张	第 张	
描 图								
审 核								
工艺检查								
标准检查								
审 定					ZG15Cr2Mo1/S0(zh.H.0)			
批 准								