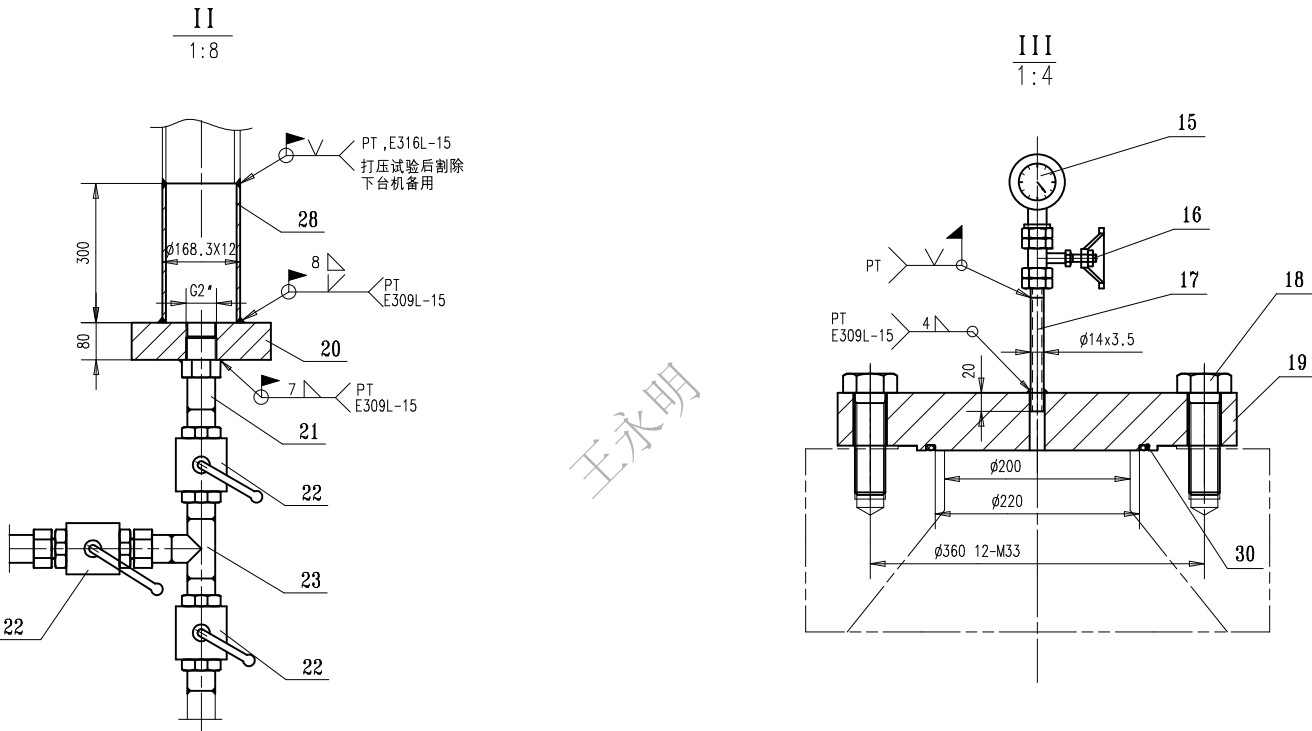
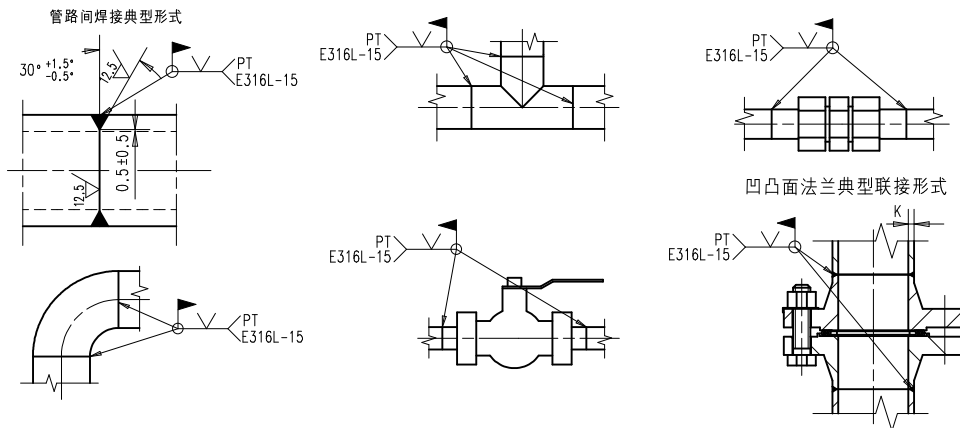
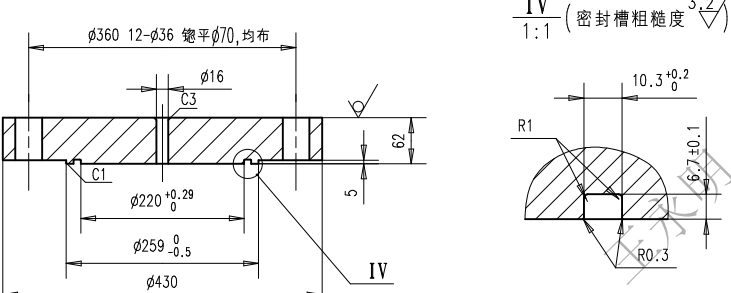


- 技术要求:
- 座环蜗壳工地进行水压试验,试验压力11.16MPa,无渗漏,具体压力和时间详见压力试验表曲线。
 - 与座环蜗壳相连接的管路和座环蜗壳一起进行水压试验和保压浇注。
 - 图中示意的打压试验管路布置仅供参考,工地可按实际情况进行调整。
 - 所有管路在工地切割、配弯和焊接,管路在工地预装完毕后拆开清洗,管内必须清洁无异物。
 - 所有螺纹清理干净后,涂管螺纹密封胶HECJM567。
 - 所有管路的焊缝作PT探伤检查,按标准ASME-VIII-APP-8执行。
 - 打压试验过程中和完成后,分别使用测量工具检测座环机加工表面的位移量和蜗壳圆周部分的膨胀量,将测量数据记录后提交相关工程师进行审查,测量位置由安装单位自定。
 - 部件表面(含所有通用件)油漆系统按0605-0199执行,与水接触表面涂S2,加工配合表面涂S5,与空气接触表面涂S1,螺孔涂S8,焊接坡口及焊接破口200mm范围内涂S7。不锈钢不涂漆。
 - 打压试验前,将蜗壳进入门中的密封条更换成项6进行密封,蜗壳浇筑完成后,拆除项6,安装产品用密封条。
 - 项7初始拉伸力最大不允许超过4500KN。



项19(法兰) 其余 6.3/1:5 70钢板 Q355B



未注加工尺寸公差表										
MACHINING VARIATIONS FOR SIZES WITHOUT TOLERANCE INDICATION										
加工尺寸 MACHINING DIMENSION	尺寸范围 (mm)	0.5~3	> 3~6	> 6~30	>30 ~ 120	>120 ~ 400	>400 ~ 1000	>1000 ~ 2000		
	尺寸公差 TOLERANCE (mm)	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2		
	尺寸范围 (mm)	>2000 ~ 4000	>4000 ~ 5000	>5000 ~ 6300	>6300 ~ 8000	>8000 ~ 12000	>12000 ~ 16000	>16000 ~ 20000		
	尺寸公差 TOLERANCE (mm)	±2.0	±2.5	±3.1	±3.8	±4.7	±5.0	±6.0		
角度 ANGLE	角度的两边中较短边的尺寸范围 LENGTH OF SHORTEST SIDE (mm)	<10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000	>3000~10000		
	角度公差 TOLERANCE		±1°	±30'	±20'	±10'	±10'	±5'		
形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE	尺寸范围 (mm)		<10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000		
	— 		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8		
				0.4			0.6	0.8	1	
					0.6			0.8	1	
未注焊接尺寸公差表										
WELDING VARIATIONS FOR SIZES WITHOUT TOLERANCE INDICATION										
焊缝尺寸 WELDING DIMENSION	尺寸范围 (mm)	0 ~ 250	>250 ~ 350	>350 ~ 650	>650 ~ 1000	>1000 ~ 1500	>1500 ~ 2000	>2000 ~ 3000	>2500 ~ 4000	
	尺寸公差 TOLERANCE (mm)	±2	±2	±3	±4	±4.5	±5	±5.5	±6	
	尺寸范围 (mm)	>3000 ~ 4000	>4000 ~ 6000	>6000 ~ 8000	>8000 ~ 10000	>10000 ~ 13000	>13000 ~ 16000	>16000 ~ 20000	>20000	
	尺寸公差 TOLERANCE (mm)	±6	±7	±8	±9	±10	±11.5	±13.5	±16	
角度 ANGLE	角度的两边中较短边的尺寸范围 LENGTH OF SHORTEST SIDE (mm)			<10	>10~400	>400~1000	>1000~3000	>3000~10000		
	角度公差 TOLERANCE				±45°	±30°	±20°			
形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE	尺寸范围 (mm)	>30	>120	>400	>1000	>2000	>4000	>8000	>12000	
	— 	1	1.5	3	4.5	6	8	10	12	14
未注火焰切割尺寸公差表										
FLAME CUTTING VARIATIONS FOR SIZES WITHOUT TOLERANCE INDICATION										
工件厚度 THICKNESS	切割尺寸范围 DIMENSION (mm)	> 35 ~ 315	>315 ~ 1000	>1000 ~ 2000	>2000 ~ 4000	>4000 ~ 8000	>8000 ~ 16000	>16000 ~ 32000		
		>3 ~ 12	±1.0	±1.5	±2.0	±2.5	±3.0	±3.5	±4.0	
尺寸公差 DIMENSION		>12 ~ 50	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0	±2.5	±3.0		
		>50 ~ 100	±1.0	±2.0	±2.0	±2.5	±3.0	±3.5		
角度 ANGLE		>100 ~ 150	±1.0	±2.0	±2.5	±3.0	±3.5	±4.0		
		>150 ~ 200	±2.5	±3.0	±3.0	±3.5	±4.5	±4.5		
形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE		>200 ~ 250	-	±3.0	±3.0	±3.5	±4.5	±4.5		
		>250 ~ 300	-	-	±4.0	±5.0	±6.0	±6.0		

设计 DESIGNED BY	日期 DATE	校核 CHECKED BY	日期 DATE	审核 REVIEWED BY	日期 DATE	审定 APPROVED BY	日期 DATE	材料 MATERIAL	重量 WT(kg)	比例 SCALE	共2张 TOTAL	第2张 PAGE
杨博文	2026.05.30	李国艳	2026.05.30	祝继文	2026.05.30	祝继文	2026.05.30	74070	1:50	共2张	第2张	
广西桂林灌阳抽水蓄能电站										DWG No. Z1a020811		
打压工具										A1		
哈尔滨电机厂有限责任公司										HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED		

该文档包含哈尔滨电机厂有限责任公司专属信息,未经许可,不得以任何方式使用或透露给第三方。
This document contains proprietary information of Harbin Electric Machinery Co., Ltd.(HEC) and it can not be used in any way or disclosed to others without the written permission of HEC.