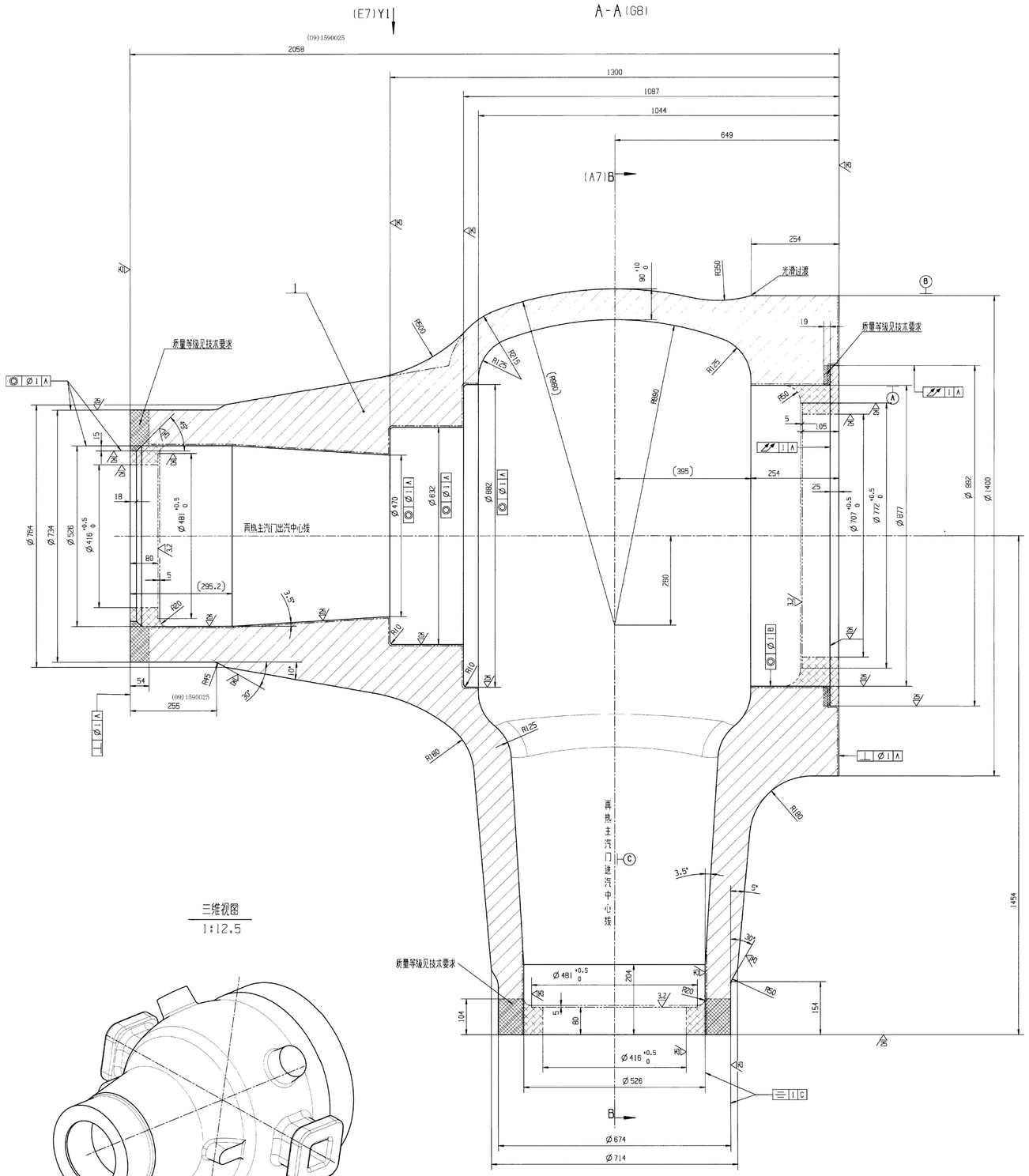
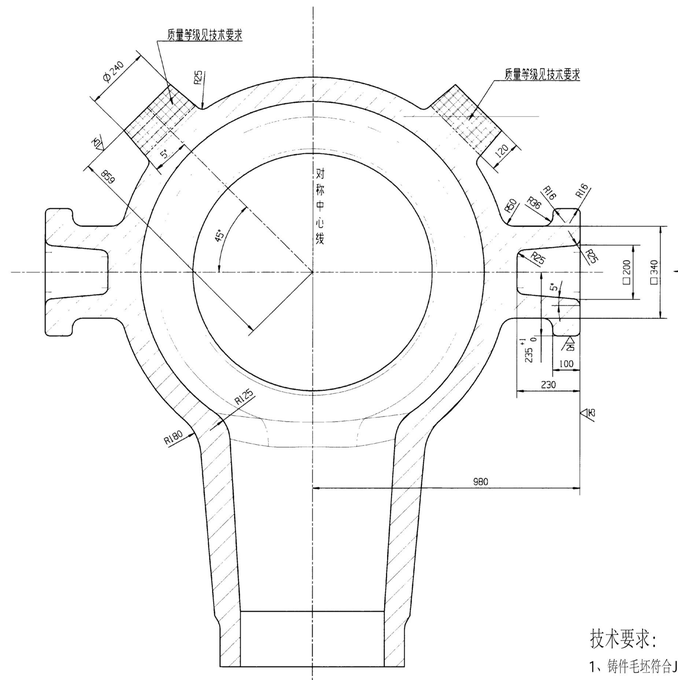
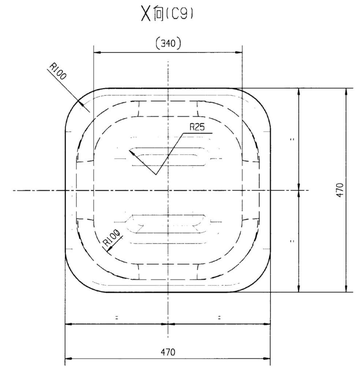
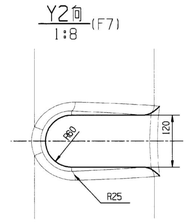
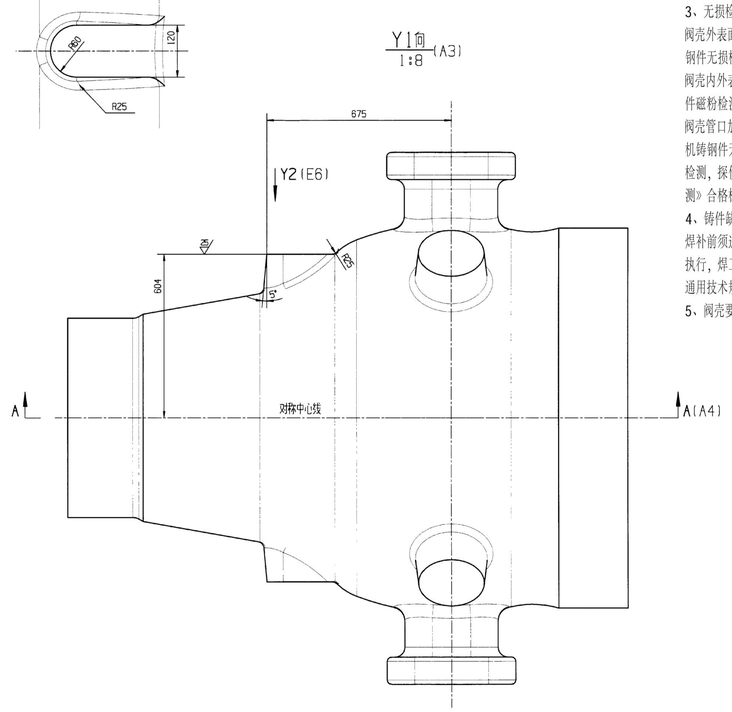
其余

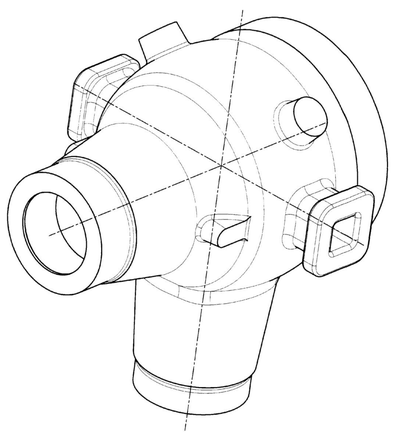












技术要求:

1、铸件毛坯符合JB/T10087-2016《汽轮机承压铸钢技术条件》规定。

2、铸件尺寸、模制件和几何公差与机械加工余量应用新标准:

GBT 42124.3-2025《产品几何技术规范（GPS） 模制件的尺寸和几何公差 第3部分：铸件尺寸公差、几何公差与机械加工余量(1)》规定。其中铸件尺寸公差表7铸件尺寸公差等级（DCTG）12级。

3、无损检测要求:

阀壳外表面100%超声波无损检测，探伤标准：按JB/T9630.2-2024《汽轮机铸钢件无损检测 第2部分：超声检测》合格标准为2级。

阀壳内外表面100%磁粉无损检测，探伤标准按JB/T9630.1-2024《汽轮机铸钢件磁粉检测 第1部分：磁粉检测》加工面为1级，非加工面为3级。

阀壳管口加工面100%超声波无损检测，探伤标准：按JB/T9630.2-2024《汽轮机铸钢件无损检测 第2部分：超声检测》合格标准为1级，加工后进行100%磁粉无损检测，探伤标准：按JB/T9630.1-2024《汽轮机铸钢件无损检测 第2部分：磁粉检测》合格标准为1级。

4、铸件缺陷焊补:

焊补前须进行焊接工艺评定，按GBT 40800-2021 《铸钢件焊接工艺评定规范》执行，焊工取得焊工资格证书，焊补操作规范按GBT45681—2025《铸钢件补焊通用技术规范》执行，重大缺陷焊补须获得用户的批准，并出具专用焊补工艺。

5、阀壳要求水压试验：14.71Mpa,试验时间保持30分钟。

标记	处数	修改说明	签字	日期					
设计					再热主汽门阀壳粗加工图	图幅	A0	明细表	有
校对						产品型号	重量	比例	
制图							9050	1:5	
审核						共 张		第 张	
工艺检查									
标准检查									
审定									
批准					ZG15Cr2Mo1				