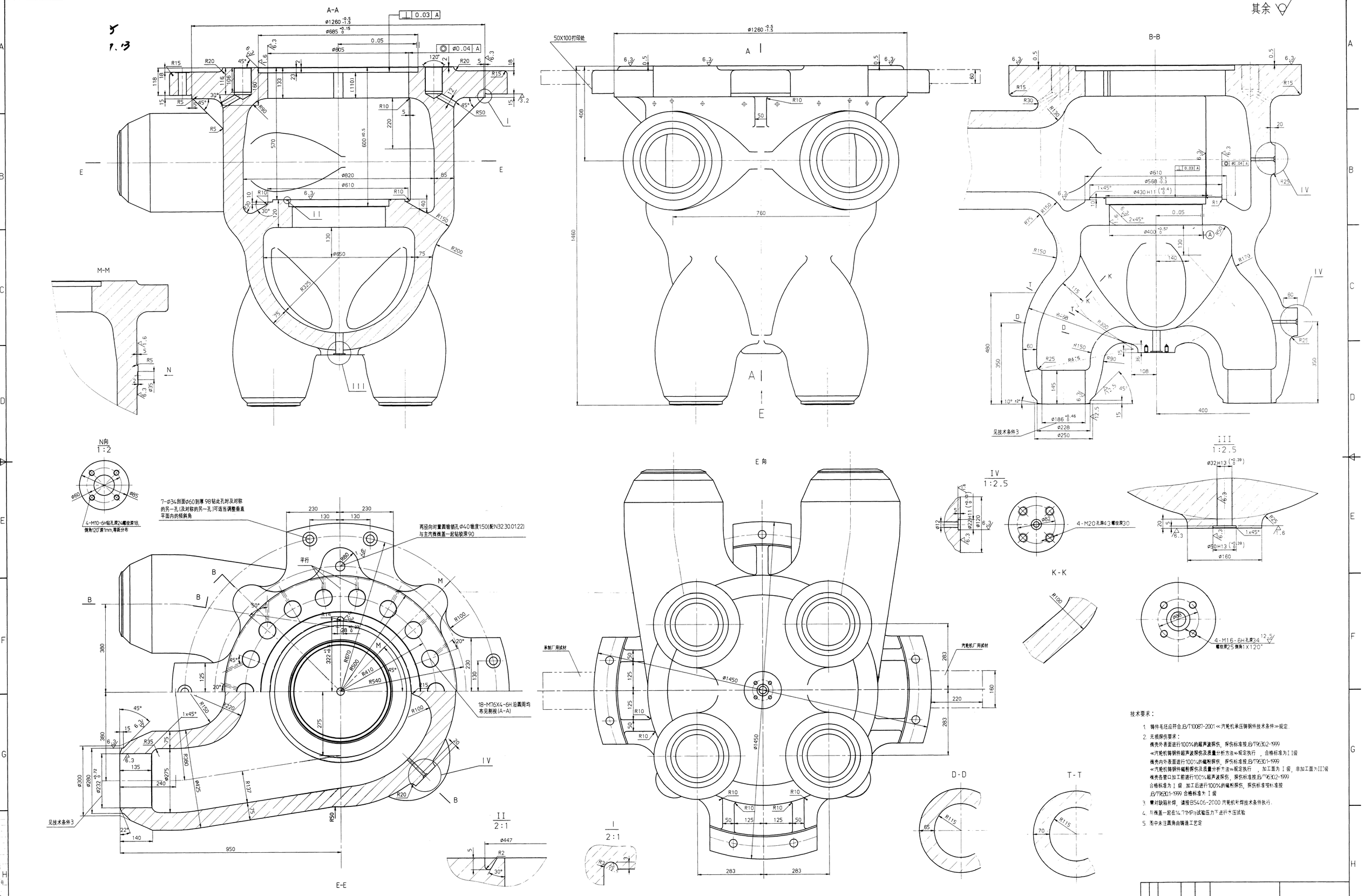
N32.30.01.01

其余



技术要求：

1. 铸件毛坯应符合JB/T10087-2001《汽轮机承压铸钢件技术条件》规定.
2. 无损探伤要求：
   阀壳外表面进行100%的超声波探伤，探伤标准按JB/T9630.2-1999《汽轮机铸钢件超声波探伤及质量分析方法》规定执行，合格标准为II级
   阀壳内外表面进行100%的磁粉探伤，探伤标准按JB/T9630.1-1999《汽轮机铸钢件磁粉探伤及质量分析方法》规定执行，加工面为I级，非加工面为III级
   阀壳各管口加工前进行100%超声波探伤，探伤标准按JB/T9630.2-1999合格标准为I级 加工后进行100%的磁粉探伤，探伤标准按JB/T9630.1-1999 合格标准为I级
3. 重对缺陷补焊，请按B5406-2000汽轮机补焊技术条件执行.
4. 与阀盖一起在14.71MPa试验压力下进行水压试验
5. 图中未注圆角由铸造工艺定

标记	处数	文件号	签字	日期	ZG1Cr2Mo1	主汽阀阀壳
设计			会签			
校对			标准化		重量	比例
工艺			审定		S 6626	1:5
审核					共 张 第 张	