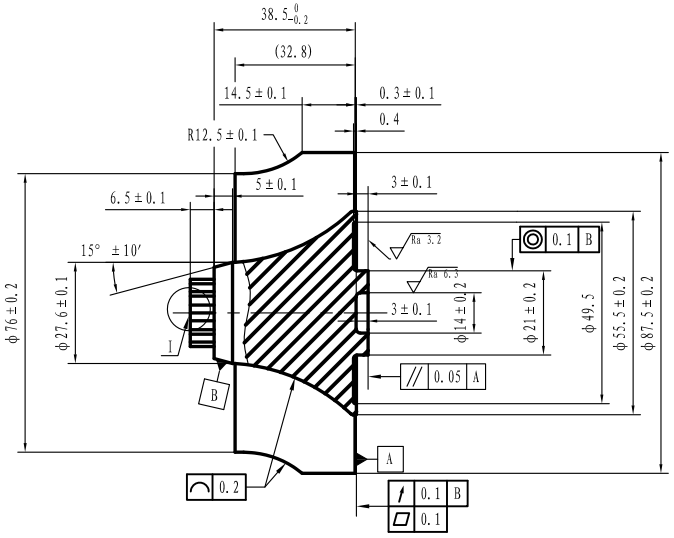
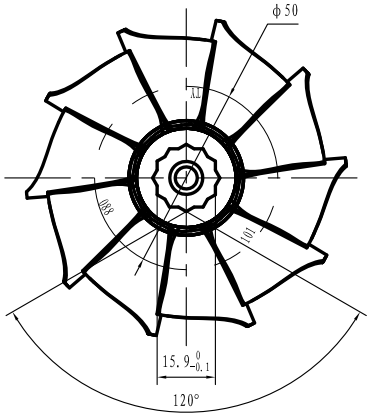
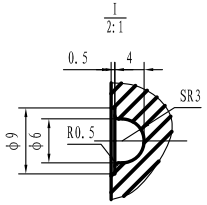
湖南天雁机械有限责任公司	工艺附图	零件名称	涡轮	工序名称		指导书编号	
		零件号	J100.023	工序号		零件材料	K18C

其余 Ra 6.3







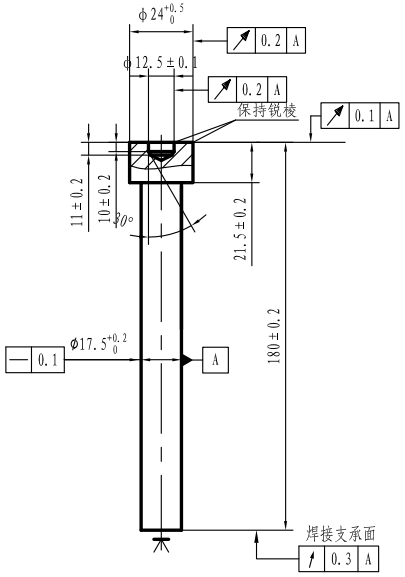
技术要求:

1. 叶型及轮毂尺寸按三维图制做
2. 未注尺寸公差 ± 0.2 mm
3. 10个叶片均布，栅距公差 ± 10′，叶片表面粗糙度为 Ra 1.6
4. 在10个叶片通道间，如图示对称分布作文字标记：依次为"TY"、"088"、"101"，字高1.5mm，文字凸出基面(即内轮毂面) 0.15mm，字体为仿宋体
5. 铸件按Q/TY.J07024验收
6. 允许材料采用K418-Q/TY.J03041

责任	签字
制图	
校对	
会签	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期	编制			标审			共 3 张
										校对						第 1 张
										审核						

湖南天雁机械有限责任公司	工艺附图	零件名称	转子轴	工序名称		指导书编号	
		零件号	J100.024	工序号		零件材料	42CrMo



技术要求

1、材料42CrMo，无裂纹;

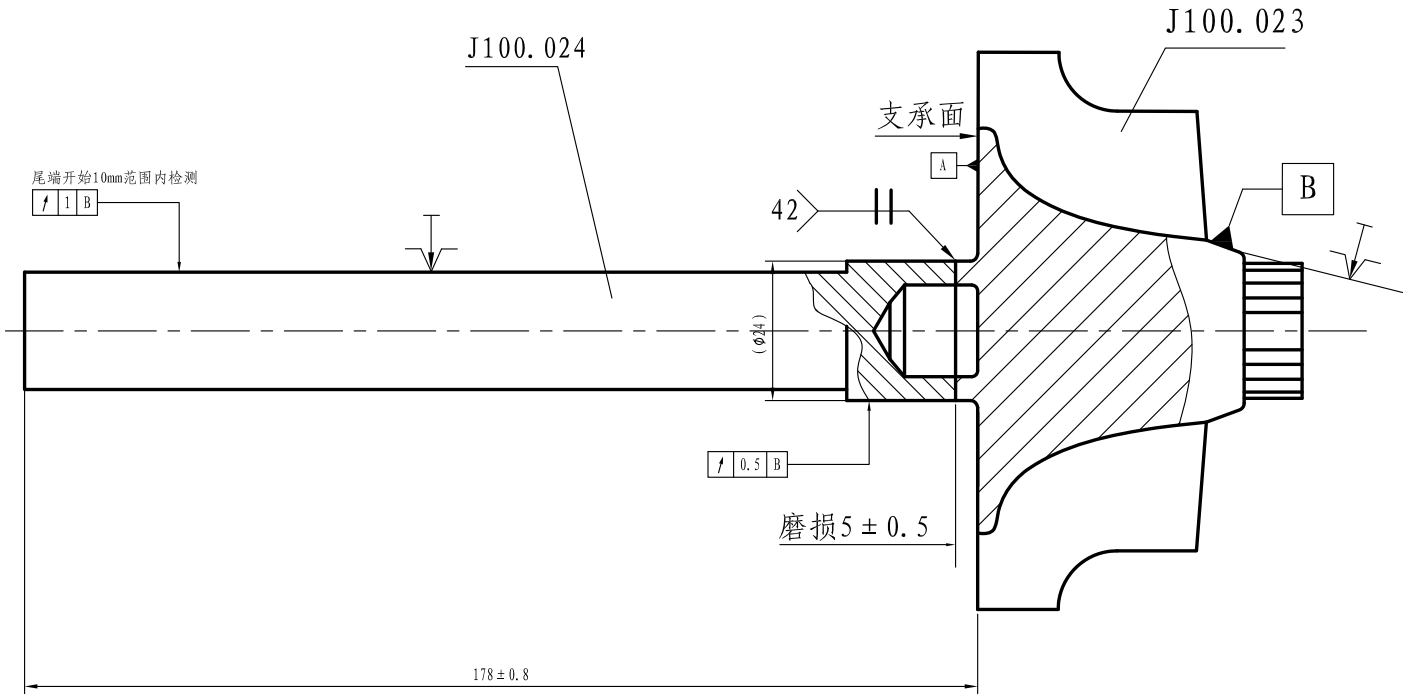
2、调质处理36HRC～44HRC;

3、未注尺寸公差按GB/T1804-m。

责任	签字
制图	
校对	
会签	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期	编制			标审			共 3 张
										校对						第 2 张
										审核						

湖南天雁机械有限责任公司	工艺附图	零件名称	涡轮转子焊接件	工序名称	焊接	指导书编号	
		零件号	J100.03HJ	工序号		零件材料	K18C · 42CrMo



焊接技术要求

焊接技术要求

1、断口无缺陷和没有焊上现象。

2、断口必须在涡轮端,抗拉强度 $\sigma_b \geqslant 760MPa$。

3、焊缝去飞边，保证φ24外圆和轮背不能有飞边残留，且不得损伤φ24外圆及轮背表面。

4、工艺方式去应力。

5、保证图示形位误差。

责任	签字
制图	
校对	
会签	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期	编制			标审			共 3 张
										校对						第 3 张
										审核						