

温州冷却塔 南京仟亿达诚招代理 方型冷却塔厂家

产品名称	温州冷却塔 南京仟亿达诚招代理 方型冷却塔厂家
公司名称	南京仟亿达新能源科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省南京市六合区工业园内
联系电话	18001170665

产品详情

水轮机导叶轴颈的加工方法。按加工成本考虑，通常，导叶轴的加工一般在卧车上进行，方型冷却塔厂家，其装夹及加工方式如图3所示，即导叶轴一端被床头的三爪夹住，另一端被尾座顶住。车削轴段时，温州冷却塔，导叶在卧车的三爪带动下转动，此时，卧车的溜板箱和刀架带动车刀在导叶轴向和径向动作，则能完成导叶轴的加工。当加工小型导叶时，由于导叶整体长度较短，导叶瓣体高度小，则导叶的刚性相对较高。进行车削时，在导叶瓣体厚度方向导叶的中段轴颈处产生的挠度小，加工出来的中段轴颈的精度能满足使用要求。

大中型水轮机更换零部件的规定？

【解答】必须保证水轮机在不拆卸发电机转子、定子和水轮机顶盖、主轴等主要部件的情况下能够更换下列零部件：

- 1) 水轮机导轴承、冷却器和主轴的工作及检修密封。
- 2) 水轮机导水机构接力器的密封件及活塞环。
- 3) 导水机构的传动部件、导叶轴颈密封件及保护元件。
- 4) 转桨式水轮机转轮叶片的密封零件及保护元件。
- 5) 冲击式水轮机的喷管、折向器及转轮等。

水轮机工装的组成结构包括上支撑1、上夹板2、大配重块3、垫板4、小配重块5、长螺栓6、螺母7、下支撑8、下夹板9、短螺栓10、螺母11和微调螺杆12。根据工装的结构特点，其装配步骤为：先安装上夹板2、下夹板9，再安装垫板4、大配重块3和小配重块5，微调螺杆12装在上支撑1和下支撑8后，再将上支撑1和下支撑8分别试装在上夹板2和下夹板9上，调整位置，划出装配线。拆卸工装，冷却塔生产基地，再根据装配线将上支撑1和下支撑8分别断续焊接在上夹板2和下夹板9上，需采用合适的焊接方法，以控制焊接变形。若工件产生变形，则需对夹板进行矫形，以满足装配要求。然后将合格的工装按顺序装在导叶瓣体中部，紧固全部联接件。

温州冷却塔-南京仟亿达诚招代理-方型冷却塔厂家由南京仟亿达新能源科技有限公司提供。南京仟亿达新能源科技有限公司有实力，信誉好，在江苏南京的节能设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进南京仟亿达和您携手步入辉煌，共创美好未来！