

淮安电厂水轮机服务放心可靠

产品名称	淮安电厂水轮机服务放心可靠
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，电厂水轮机，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。

水轮机导叶的加工

(1) 活动导叶的刚性分析。在机械结构中，零部件都具有一定的刚性，刚性是零部件固有的特性，导水机构中的活动导叶也不例外。根据导叶的结构特点，其刚性一般取决于导叶轴的大小和长短，以及导叶瓣体的高度和厚度。导叶的轴颈大、长度小，导叶瓣体高度小、厚度大（因瓣体轮廓是曲线，这里所说的瓣体厚度是在轴颈尺寸范围内的瓣体的各厚度），则活动导叶的刚度好，改变其中一项，其刚性随之变弱。为了节约材料和减轻活动导叶质量，特别是为了增加导水机构的过流量，通常所设计的导叶瓣体的厚度要比导叶轴颈小（见图1）， $D > T$ ，从而导致导叶瓣体厚度方向的刚性差，这将影响到导叶的加工精度，特别是中段轴颈的加工精度。

相对于轴颈，瓣体厚度较小，在加工导叶轴颈时，由于导叶自重和车刀径向切削力的作用，在瓣体厚度方向中段轴颈产生的挠度比其他方向的挠度大，从而可能导致该处导叶轴段的加工精度超过设计要求。

水轮机及大型水泵安装过程中的安全注意事项有哪些

- (1) 设备使用脱漆剂或清扫时，工作人员应戴口罩和皮手套；清扫现场应配备灭火器，不准抽烟，与火种保持安全距离；
- (2) 组合分瓣大件时，作业人员手脚不得伸入组合面内以防挤伤；
- (3) 设备翻身时，下方应设置方木或垫层予以保护，设备下方不得有人逗留；
- (4) 高处作业时，应有牢固的工作平台，作业人员要系安全带；
- (5) 进入钢管（流道）、蜗壳、转轮室和尾水管等封闭部位作业时，应有两人以上，必须戴安全帽，要有足够照明并备带手电。同时做好防止钢管蜗壳充水的安全措施；
- (6) 吊装设备时，设备上不得站人，其下方不得有人工作或停留。设备就位稳固后，方能在其上进行工作；
- (7) 轴流式机组安装时，转轮室内应有安全防护平台，混流式机组应在基础下搭设平台，防止作业人员坠落；
- (8) 水轮机、水泵过水部分的进入门封堵前应由两名工作人员进入内部检查，确认无人后才能封闭。

淮安电厂水轮机服务放心可靠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实力不俗，信誉可靠，在江苏南京的节能设备等行业积累了大批忠诚的客户。南京仟亿达带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！