



技术要求

1. 螺旋叶片在焊接前要加热整形。
2. 整体焊接前应将全部叶片点焊在轴上并整形。
3. 焊接时应分段进行,以使变形尽量减少。
4. 焊后整形并机加工。

中心距	L	L1	重量(kg)
1460	1872	1672	30.74
1500	1912	1712	31.6
1750	2162	1962	36.8
2000	2412	2212	42.1
2250	2662	2462	47.3
2500	2912	2712	52.5
3000	3412	3212	63.1

2	叶片 $\delta 5$	1	Q235-A.6			
1	轴 $\phi 89 \times 11$	1	20	见表	见表	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重
				WL25-03		
				图样标记		
				重量比例		
				S - 98.55		
				共 张 第 张		
				德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国		

责任	
制图	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签名