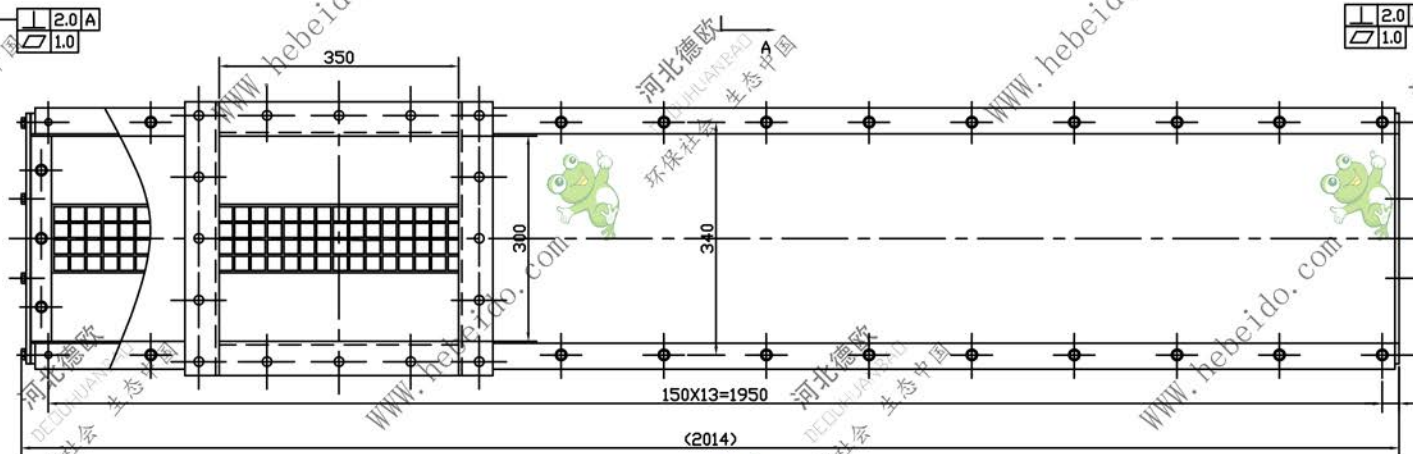
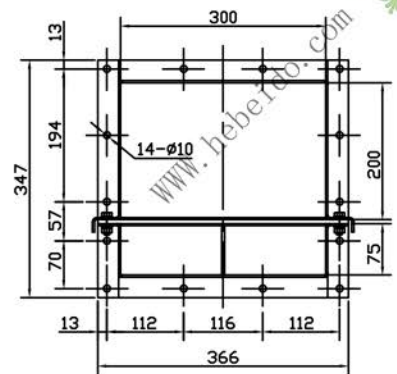
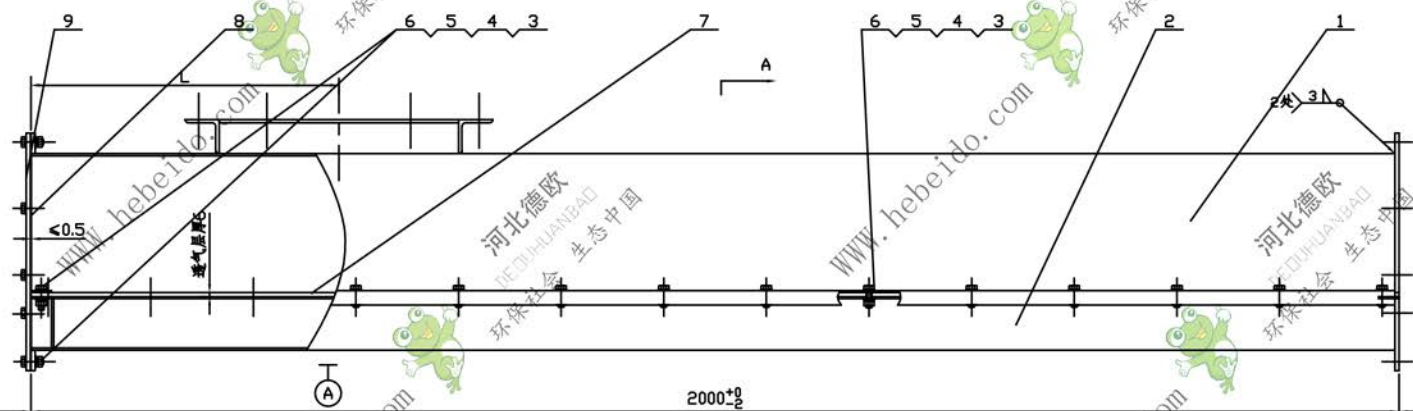


00-V3C0-00CIX



技术要求

1. 图样上未标注公差的范围偏差, 应符合 GB1804 的规定: 机械加工尺寸按 IT14 级; 钢结构件非加工尺寸按 IT16 级。
2. 标准槽及配件应具有互换性。
3. 两端法兰焊接时, 先将上下槽体连为一体, 用模具保证图纸要求的焊接尺寸。
4. 焊条应符合 GB981 的规定。焊缝的机械性能应不低于母板。焊接质量应符合 G/JCJ05 的规定。
5. 焊缝对口错边量不得大于 0.5mm。
6. 通气层在整机安装时铺设, 其纵向应张紧, 张紧力不小于 500N。
7. 通气层被切断和开孔处必须熔融封边, 不许有散边。
8. 进料口中心到槽体法兰端面距离 L 根据工艺要求确定。
9. 图中件 9 端盖板在尾节槽体 (带进料口) 上采用, 首节中不采用件 9 端盖板。
10. 发货前槽体只在两端穿四颗螺栓, 其余二十四颗螺栓组件另行发货。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注																				
1	XD300-03A-01	首尾节上槽体	1	结构件	47.75																					
首尾节槽体					XD300-03A-00																					
组合物					82 1:5																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>设计</td> <td>标准化</td> <td>图样标记</td> <td>重量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td>校对</td> <td>审核</td> <td></td> <td>82</td> <td>1:5</td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td>批准</td> <td>共</td> <td>张</td> <td>第</td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td>刘飞</td> <td>日期</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							设计	标准化	图样标记	重量	比例	校对	审核		82	1:5	审核	批准	共	张	第	工艺	刘飞	日期		
设计	标准化	图样标记	重量	比例																						
校对	审核		82	1:5																						
审核	批准	共	张	第																						
工艺	刘飞	日期																								

9	XD300-03A-03	端盖板 δ=6	1	Q235A	5.9		5	GB97.1-85	平垫圈 8	90	Q235A		外购
8	GB3985-83	密封垫 δ=1	1	石棉橡胶板		外购	4	GB6170-86	螺母 M8	45	Q235A		外购
7		帆布 δ=6	1			外购	3	GB5783-86	螺栓 M8X25	45	Q235A		外购
6	GB93-87	弹簧垫圈 8	45	65Mn		外购	2	XD300-03A-02	首尾节下槽体	1	结构件	27.54	

