



- 技术要求**
1. 图样上未标注公差的表面粗糙度, 应符合 GB1804 的规定; 机械加工尺寸按 IT14 级; 锻铸件非加工尺寸按 IT16 级。
 2. 标准件及零件应具有互换性。
 3. 两端法兰焊接时, 先将上下箱体连为一体, 用楔形垫圈保证要求的焊接尺寸。
 4. 焊条应符合 GB981 的规定。焊缝的机械性能应不低于母材。焊接质量应符合 Q/JCJ05 的规定。
 5. 焊接对口错边量不得大于 0.5mm。
 6. 通气层在整机安装时错位, 其缝应向内侧, 压紧力不小于 500N。
 7. 通气层被切断和开孔处必须焊密封边, 不允许有翘边。
 8. 发货前箱体只在两端穿四颗螺栓, 其余二十四颗螺栓组件另行发货。

7	通气层 $\delta 6$				现场铺设
6	GB93-87	异黄垫圈 8	28	65Mn	外购
5	GB97.1-85	平垫圈 8	56	Q235	外购
4	GB6170-86	螺母 M8	28	Q235	外购
3	GB5783-86	螺栓 M8X25	28	Q235	外购
2	XD350-03-02	标准节下箱体	1	结构件	29.1

1	XD350-03-01	标准节上箱体	1	结构件	47.9		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量		
2.0米标准节箱体					XD350-03-00		
组合件							
标记	比例	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化		图样标记	重量	比例
校对		李进通	批准			77	1:8
审核		张海波					
工艺	刘飞	日期			共 张	第 张	

