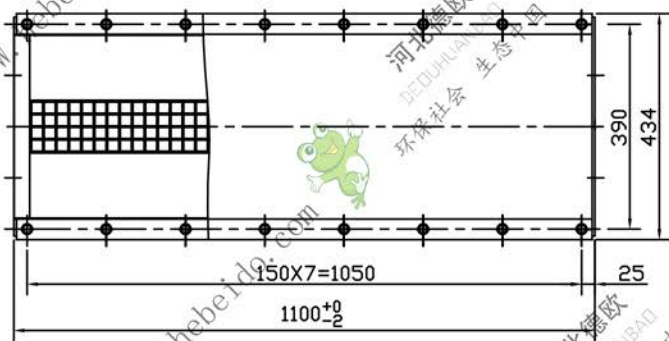


#### 技术要求

1. 图中未标注公差的数量偏差, 应符合 GB1804 的规定; 机加尺寸按 IT14 级; 钢结构件加工尺寸按 IT16 级。
2. 标准件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, 用模具有保证图纸要求的焊接尺寸。
4. 焊缝应符合 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. 焊缝对口错边量不得大于 0.5mm。
6. 通气层在整体安装时错位, 其轴向压紧量, 压紧力不小于 500N。
7. 通气层被切断和开孔处必须密封, 不得有露边。
8. 发货前槽体只在两端焊四颗螺栓, 其余二十四颗螺栓组件另行发货。



7	通气层 δ6				现场备货
6	GB93-87	异黄垫圈 8	16	65Mn	外购
5	GB97.1-85	平垫圈 8	32	Q235	外购
4	GB6170-86	螺母 M8	16	Q235	外购
3	GB5783-86	螺栓 M8X25	16	Q235	外购
2	XD350-03C-02	非标准节下槽体	1	结构件	16.9

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注																																								
1	XD350-03C-01	非标准节上槽体	1	结构件																																										
					52.46	1:8																																								
					共 52.46	第 1 页																																								
<table border="1"> <tr> <td>标记</td> <td>比例</td> <td>更改文件号</td> <td>签字</td> <td>日期</td> <td>图样标记</td> <td>重量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td>设计</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>校对</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							标记	比例	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	设计								校对								审核								工艺							
标记	比例	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例																																							
设计																																														
校对																																														
审核																																														
工艺																																														
<table border="1"> <tr> <td>单重</td> <td>总重</td> <td>备注</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							单重	总重	备注																																					
单重	总重	备注																																												
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">XD350-03C-00</td> <td>组合件</td> </tr> </table>							XD350-03C-00		组合件																																					
XD350-03C-00		组合件																																												