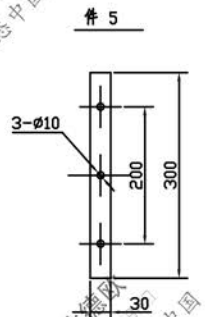
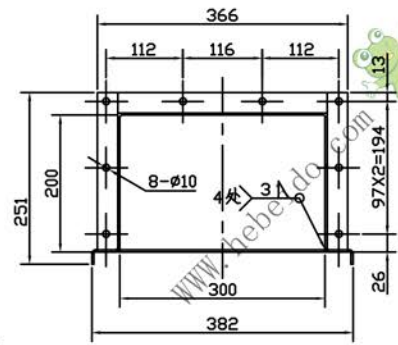
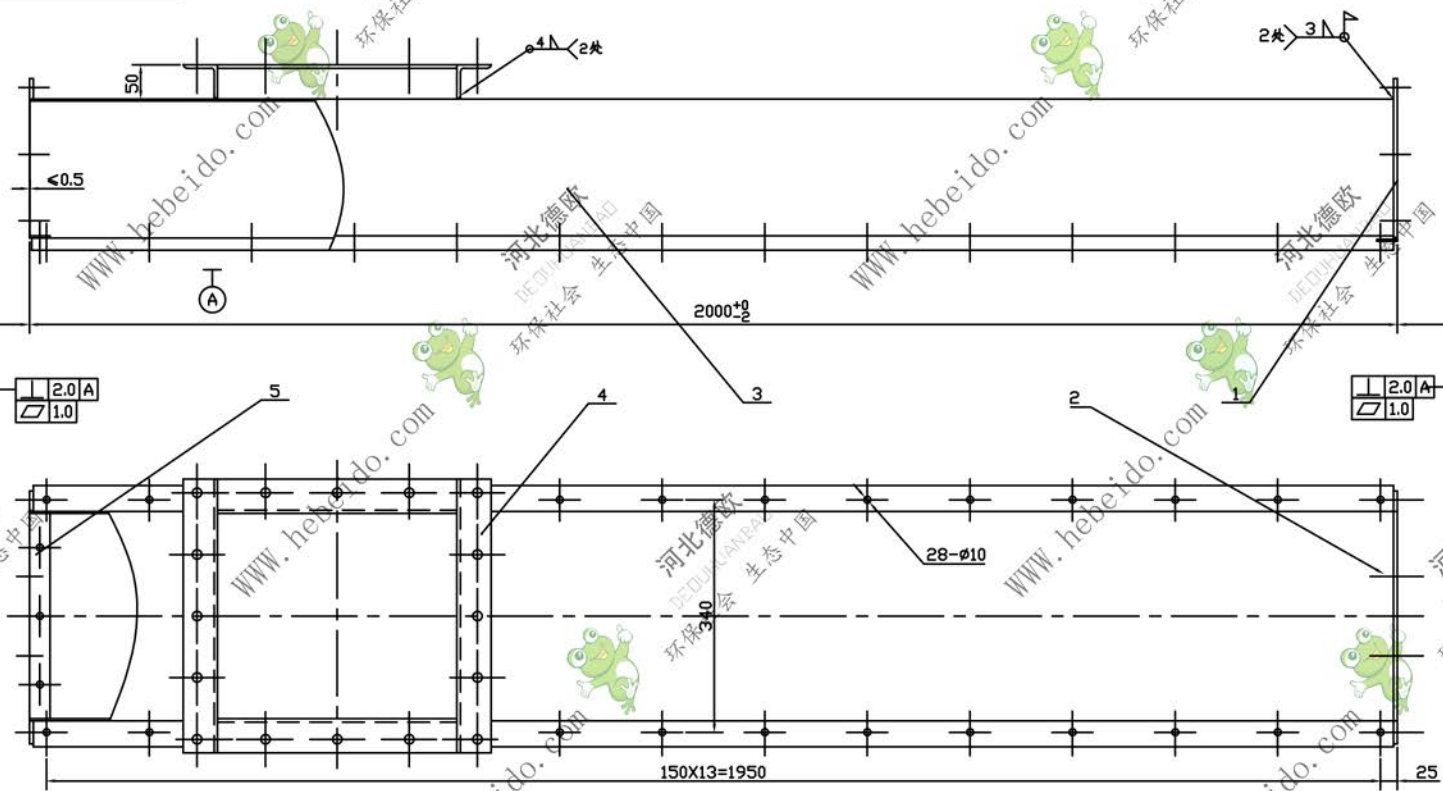


10-V30-00CDX



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；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 Q/JCJ05 的规定。
5. 焊缝对口错边量不得大于 0.5mm。
6. 进料口到端面距离根据工艺要求确定，进料口法兰焊接后，沿其内腔将钢板用气割割去。
7. 首节与尾节上槽体的区别在于：首节没有进料口。

3	XD300-03-01-2	标准节上槽体机壳 δ=3	1	Q235	37.91			
2		扁钢 3X30	1	Q235	0.212	0.424	下料 L=300	
1	XD300-03-01-1	槽体法兰	2	结构件	1.78	3.56		
序号	代号	名称	数量	材料	重量	重量	备注	

				首尾节上槽体		XD300-03A-01	
				结构件			
设计	标准化	图样标记	重量	比例			
校对	审核		47.75	1:5			
审核	航海波						
工艺	刘飞	日期					
				共	张	第	张

5		扁钢法兰 3X30	1	Q235	0.206	下料 L=300
4		进料口法兰	1	结构件	5.655	

