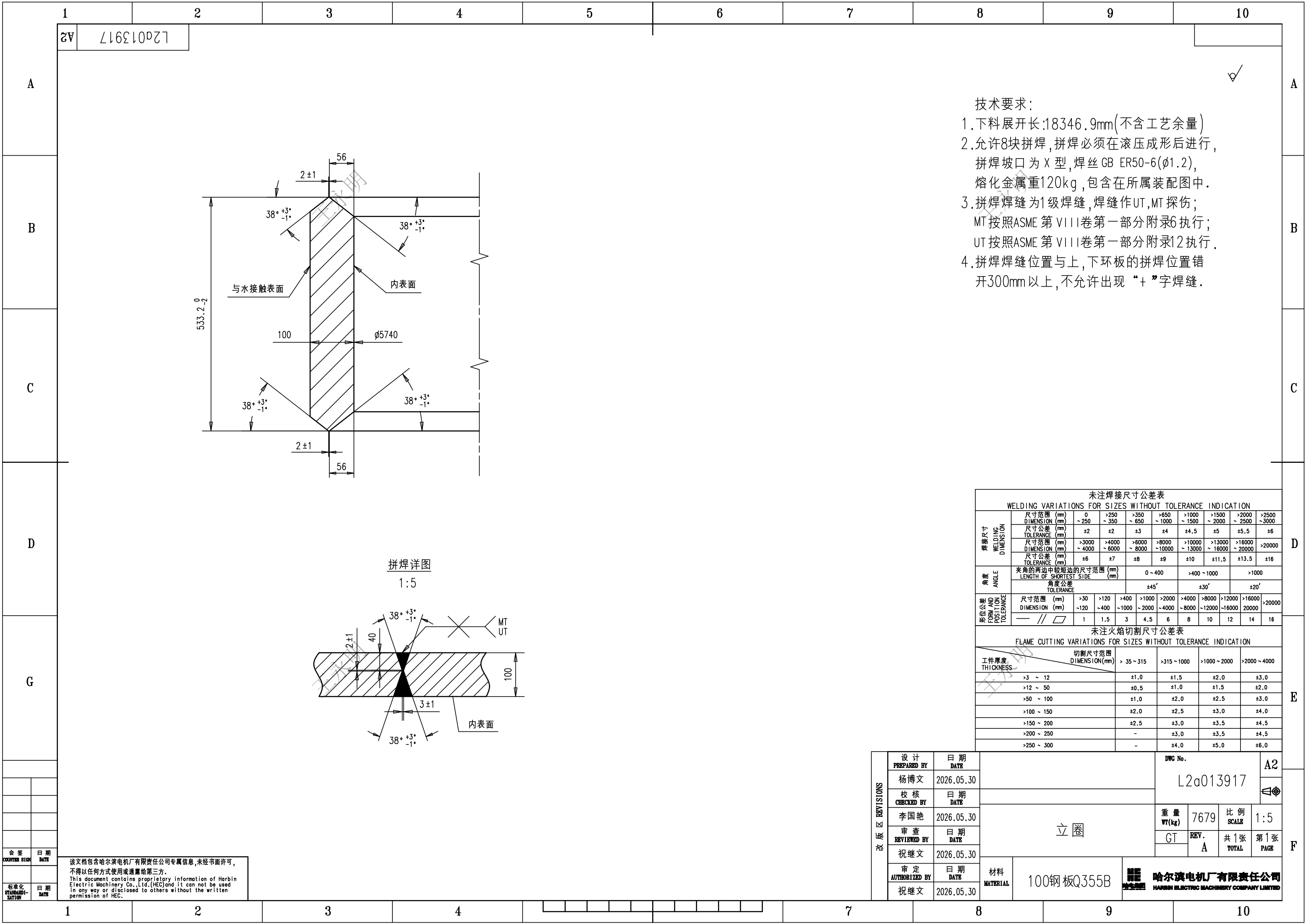




技术要求:

- 1.下料展开长:18346.9mm(不含工艺余量)
- 2.允许8块拼焊,拼焊必须在滚压成形后进行,拼焊坡口为X型,焊丝GB ER50-6($\phi 1.2$),熔化金属重120kg,包含在所属装配图中.
- 3.拼焊焊缝为1级焊缝,焊缝作UT,MT探伤;MT按照ASME第VIII卷第一部分附录6执行;UT按照ASME第VIII卷第一部分附录12执行.
- 4.拼焊焊缝位置与上,下环板的拼焊位置错开300mm以上,不允许出现“+”字焊缝.

未注焊接尺寸公差表									
WELDING VARIATIONS FOR SIZES WITHOUT TOLERANCE INDICATION									
焊接尺寸 WELDING DIMENSION	尺寸范围 (mm)	0 ~ 250	>250 ~ 350	>350 ~ 650	>650 ~ 1000	>1000 ~ 1500	>1500 ~ 2000	>2000 ~ 2500	>2500 ~ 3000
	尺寸公差 (mm)	±2	±2	±3	±4	±4.5	±5	±5.5	±6
	尺寸范围 (mm)	>3000 ~ 4000	>4000 ~ 6000	>6000 ~ 8000	>8000 ~ 10000	>10000 ~ 13000	>13000 ~ 16000	>16000 ~ 20000	>20000
	尺寸公差 (mm)	±6	±7	±8	±9	±10	±11.5	±13.5	±16
角度 ANGLE	夹角的两边中较短边的尺寸范围 (mm)								
	长度公差 TOLERANCE								
形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE	尺寸范围 (mm)	>30 ~ 120	>120 ~ 400	>400 ~ 1000	>1000 ~ 2000	>2000 ~ 4000	>4000 ~ 8000	>8000 ~ 12000	>12000 ~ 16000
	形位公差 (mm)	1	1.5	3	4.5	6	8	10	12

未注火焰切割尺寸公差表									
FLAME CUTTING VARIATIONS FOR SIZES WITHOUT TOLERANCE INDICATION									
工件厚度 THICKNESS	切割尺寸范围 DIMENSION (mm)								
	厚度公差 TOLERANCE								
>3 ~ 12	> 35 ~ 315								
	>315 ~ 1000								
>12 ~ 50	>1000 ~ 2000								
	>2000 ~ 4000								
>50 ~ 100	>1000 ~ 2000								
	>2000 ~ 4000								
>100 ~ 150	>1000 ~ 2000								
	>2000 ~ 4000								
>150 ~ 200	>1000 ~ 2000								
	>2000 ~ 4000								
>200 ~ 250	>1000 ~ 2000								
	>2000 ~ 4000								
>250 ~ 300	>1000 ~ 2000								
	>2000 ~ 4000								

改 版 区 REVISIONS	设计 PREPARED BY	日期 DATE	DWG No.			
	杨博文	2026.05.30	L2a013917			
	校 核 CHECKED BY	日 期 DATE				
	李国艳	2026.05.30				
	审 查 REVIEWED BY	日 期 DATE				
	祝继文	2026.05.30				
材料 MATERIAL	审 定 AUTHORIZED BY	日 期 DATE				
	祝继文	2026.05.30				
			重 量 WT(kg)	7679	比 例 SCALE	1:5
			GT	REV. A	共 1 张 TOTAL	第 1 张 PAGE
			100钢板Q355B			
			哈尔滨电机厂有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED			