A2 Z2a007132

技术要求:

1.允许拼焊,拼焊焊缝见拼焊详图,焊后较平.

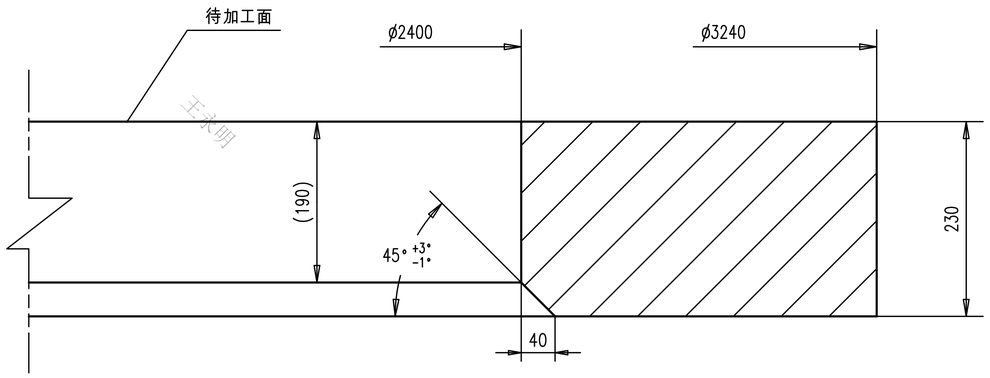
2.焊丝GB ER50-6(ϕ1.2),熔化金属重170kg,包含在所属装配图中.

3.拼焊焊缝焊缝作UT,MT,探伤;

MT按照ASME第VIII卷第一部分附录6执行;

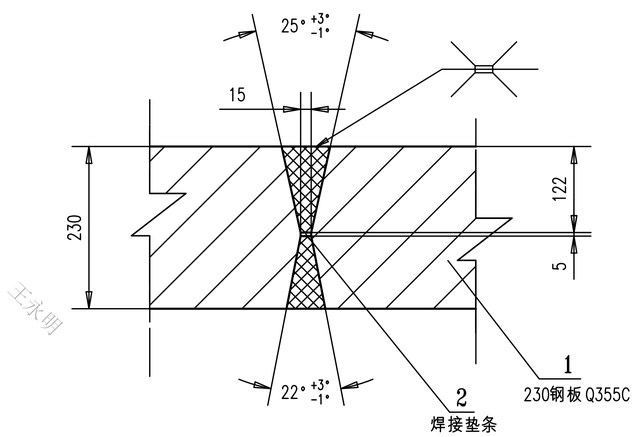
UT按照ASME第VIII卷第一部分附录12执行.

4.焊后退火处理.



拼焊详图

1:6



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)	> 35～315	>315～1000	>1000～2000	>2000～4000
>3 ～ 12	±1.0	±1.5	±2.0	±3.0
>12 ～ 50	±0.5	±1.0	±1.5	±2.0
>50 ～ 100	±1.0	±2.0	±2.5	±3.0
>100 ～ 150	±2.0	±2.5	±3.0	±4.0
>150 ～ 200	±2.5	±3.0	±3.5	±4.5
>200 ～ 250	-	±3.0	±3.5	±4.5
>250 ～ 300	-	±4.0	±5.0	±6.0

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) DIMENSION (mm)	0 ～250	>250 ～350	>350 ～650	>650 ～1000	>1000 ～1500	>1500 ～2000	>2000 ～2500	>2500 ～3000
	尺寸公差 (mm) TOLERANCE (mm)	±2	±2	±3	±4	±4.5	±5	±5.5	±6
	尺寸范围 (mm) DIMENSION (mm)	>3000 ～4000	>4000 ～6000	>6000 ～8000	>8000 ～10000	>10000 ～13000	>13000 ～16000	>16000 ～20000	>20000
	尺寸公差 (mm) TOLERANCE (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) LENGTH OF SHORTEST SIDE (mm)	0～400			>400～1000		>1000		
	角度公差 TOLERANCE	±45′			±30′		±20′		

形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE										
尺寸范围 (mm) DIMENSION (mm)	>30 ～120	>120 ～400	>400 ～1000	>1000 ～2000	>2000 ～4000	>4000 ～8000	>8000 ～12000	>12000 ～16000	>16000 20000	>20000
— // ▱	1	1.5	3	4.5	6	8	10	12	14	16

改版区 REVISIONS					
设计 PREPARED BY	李佳朋	日期 DATE	2023.11.25	DWG No.	Z2a007132 A2
校核 CHECKED BY	刘剑	日期 DATE	2023.11.25	法兰	重量 WT(kg) 6698 比例 SCALE 1:5
审查 REVIEWED BY	李宏俊	日期 DATE	2023.11.25		REV. A 共1张 TOTAL 第1张 PAGE
审定 AUTHORIZED BY	魏立华	日期 DATE	2023.11.25	材料 MATERIAL 230钢板Q355NC	哈尔滨电机厂有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED

会签 COUNTER SIGN	日期 DATE
标准化 STANDARDI-ZATION	日期 DATE

该文档包含哈尔滨电机厂有限责任公司专属信息,未经书面许可,不得以任何方式使用或透露给第三方.
This document contains proprietary information of Harbin Electric Machinery Co.,Ltd.(HEC)and it can not be used in any way or disclosed to others without the written permission of HEC.