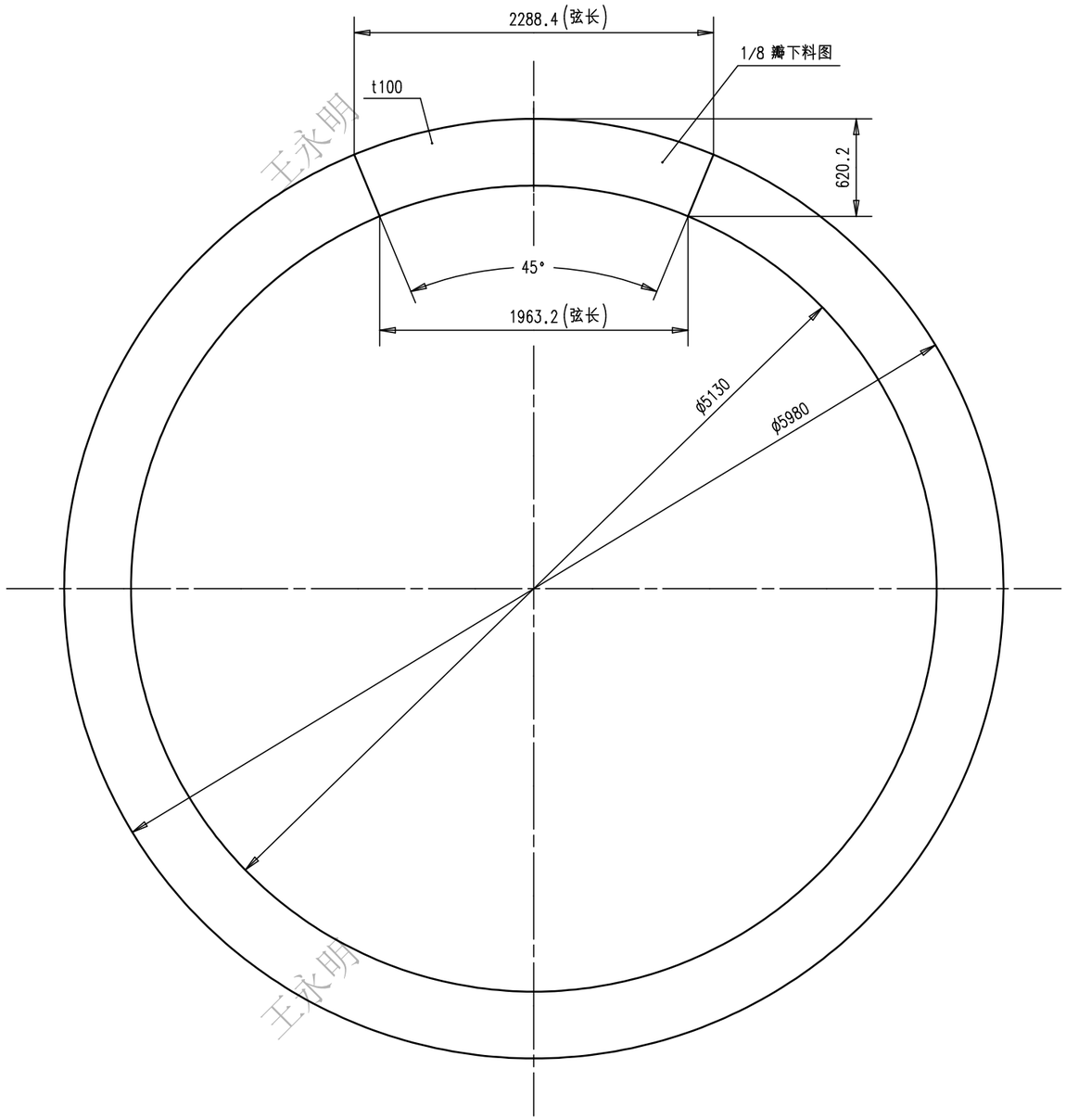
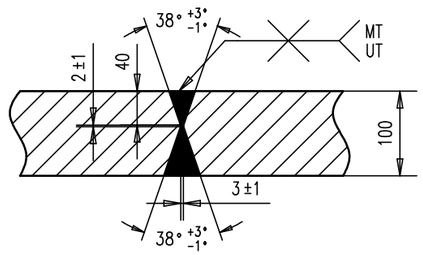


技术要求:

1. 允许8块拼焊,拼焊坡口为X型,焊后校平.
2. 焊丝GB ER50-6(ϕ1.2),熔化金属重100kg,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.

拼焊详图

1:5



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

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

改版区 REVISIONS				
设计 PREPARED BY	日期 DATE	杨博文	2026.05.30	
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	
审定 AUTHORIZED BY	日期 DATE	祝继文	2026.05.30	

DWG No. L2a013918 A2

下法兰板

重量 WT(kg)	5822	比例 SCALE	1:25
	REV. A	共1张 TOTAL	第1张 PAGE

材料 MATERIAL: 100钢板Q355B

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.

王永明