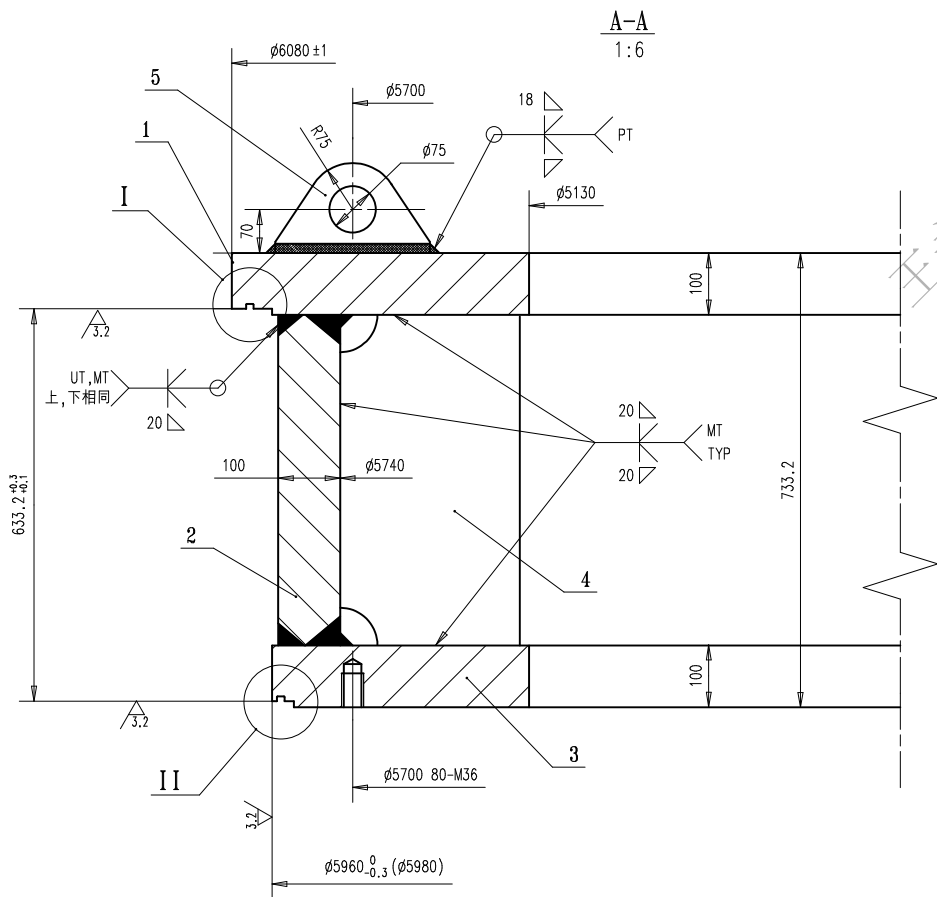
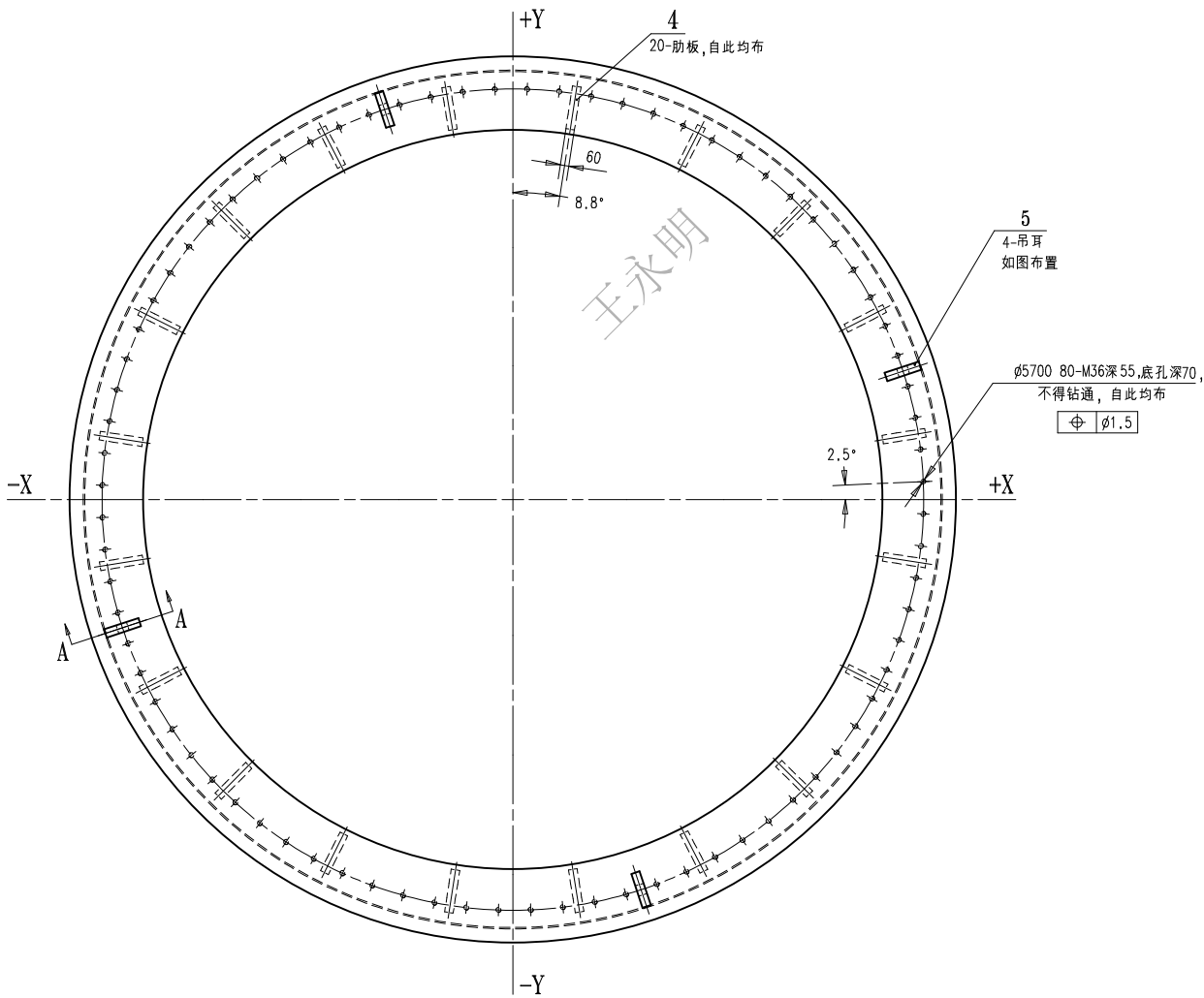


Z1a021249

其余



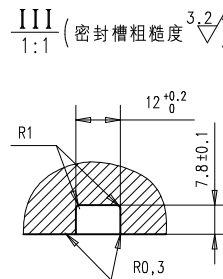
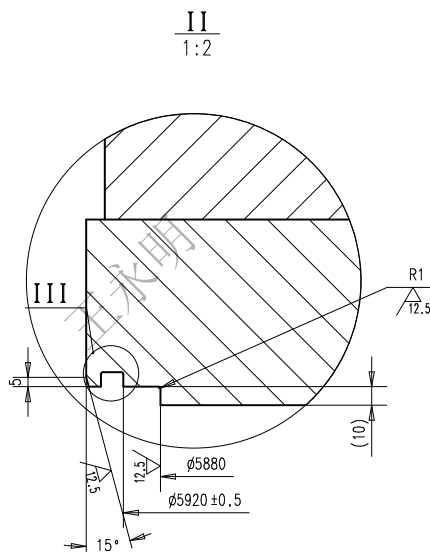
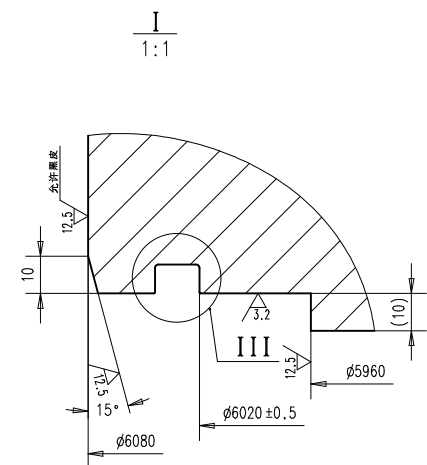
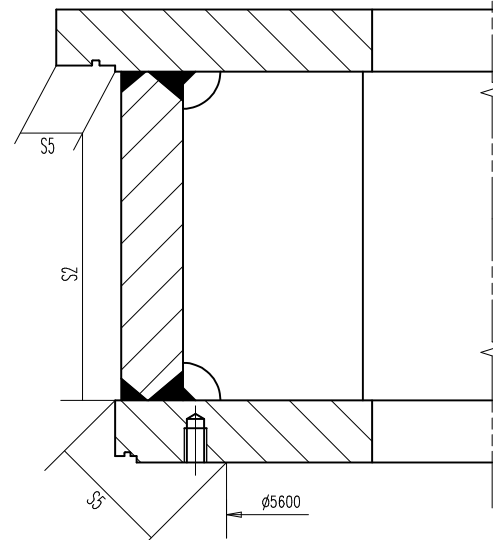
技术要求:

1. 焊后退火处理。
2. 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。
3. 油漆系统按0605-0199执行, 过流面涂S2, 加工配合表面涂S5, 螺孔涂S8, 其余表面涂S1。
4. 所有过流面焊缝应打磨平顺。
5. 项1, 2, 3装焊时应避开 "十" 字焊缝, 焊缝间应至少错开 300mm。
6. 括号内为加工前尺寸。

油漆标准:		0605-0199
代号	油漆面积(m²)	油漆面积(m²)
S1	与大气接触	40
S2	与水接触	17
S7	焊缝接口	22.5
S5	加工配合	7
S8	螺孔、销孔	1

油漆示意图

1:6



未注加工尺寸公差表		MACHINING VARIATIONS FOR SIZES WITHOUT TOLERANCE INDICATION						
加工尺寸 MACHINING DIMENSION	尺寸范围 (mm)	0.5 ~ 3	3 ~ 6	6 ~ 30	> 30 ~ 120	> 120 ~ 400	> 400 ~ 1000	> 1000 ~ 2000
	尺寸公差 (mm)	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
角度 ANGLE	尺寸范围 (mm)	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
	尺寸公差 (mm)	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
形位公差 FORM AND POSITION TOLERANCE	尺寸范围 (mm)	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
	尺寸公差 (mm)	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2

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 (mm)	> 35 ~ 315	> 315 ~ 1000	> 1000 ~ 2000	> 2000 ~ 4000	> 4000 ~ 10000	> 10000 ~ 20000	> 20000 ~ 40000
	切割尺寸范围 (mm)	> 35 ~ 315	> 315 ~ 1000	> 1000 ~ 2000	> 2000 ~ 4000	> 4000 ~ 10000	> 10000 ~ 20000	> 20000 ~ 40000
工件厚度 THICKNESS	切割尺寸范围 (mm)	> 35 ~ 315	> 315 ~ 1000	> 1000 ~ 2000	> 2000 ~ 4000	> 4000 ~ 10000	> 10000 ~ 20000	> 20000 ~ 40000
	切割尺寸范围 (mm)	> 35 ~ 315	> 315 ~ 1000	> 1000 ~ 2000	> 2000 ~ 4000	> 4000 ~ 10000	> 10000 ~ 20000	> 20000 ~ 40000

未注焊接尺寸公差表		WELDING VARIATIONS FOR SIZES WITHOUT TOLERANCE INDICATION						
焊缝尺寸 WELDING DIMENSION	尺寸范围 (mm)	0 ~ 250	> 250 ~ 350	> 350 ~ 650	> 650 ~ 1000	> 1000 ~ 1500	> 1500 ~ 2000	> 2000 ~ 3000
	尺寸范围 (mm)	0 ~ 250	> 250 ~ 350	> 350 ~ 650	> 650 ~ 1000	> 1000 ~ 1500	> 1500 ~ 2000	> 2000 ~ 3000
角度 ANGLE	尺寸范围 (mm)	0 ~ 250	> 250 ~ 350	> 350 ~ 650	> 650 ~ 1000	> 1000 ~ 1500	> 1500 ~ 2000	> 2000 ~ 3000
	尺寸范围 (mm)	0 ~ 250	> 250 ~ 350	> 350 ~ 650	> 650 ~ 1000	> 1000 ~ 1500	> 1500 ~ 2000	> 2000 ~ 3000

设计		日期	DWG No.		A1	
杨博文		2026.05.30	Z1a021249		1:25	
校核		日期	REV.		共 1 张	
李国艳		2026.05.30	A		第 1 张	
审查		日期	材料		H	
祝继文		2026.05.30	HARBIN ELECTRIC MACHINE CO., LTD.		HARBIN ELECTRIC MACHINE CO., LTD.	
审定		日期	HARBIN ELECTRIC MACHINE CO., LTD.		HARBIN ELECTRIC MACHINE CO., LTD.	
祝继文		2026.05.30	HARBIN ELECTRIC MACHINE CO., LTD.		HARBIN ELECTRIC MACHINE CO., LTD.	

该文档包含哈尔滨电机厂有限责任公司专属信息, 未经许可, 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.