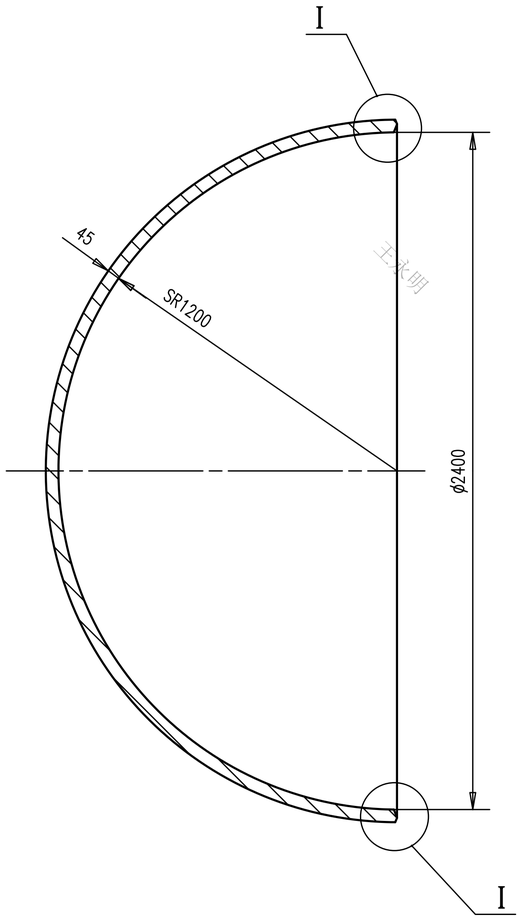
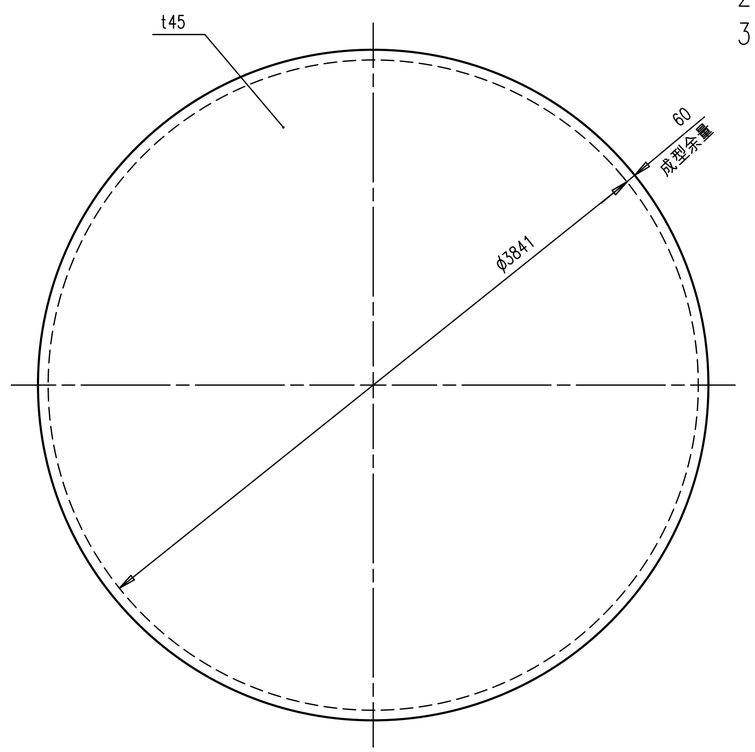
L2a009663 A2



下料展开
1:25



技术要求:

1.允许拼焊,拼焊焊缝见拼焊详图.

2.焊丝GB ER50-6(ϕ1.2),熔化金属重70kg,包含在所属装配图中.

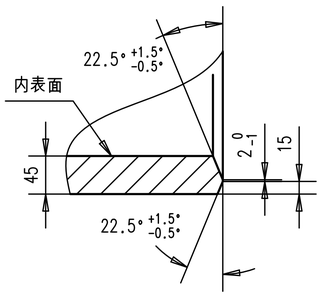
3.拼焊焊缝作UT,MT,探伤;

MT按照ASME第VIII卷第一部分附录6执行;

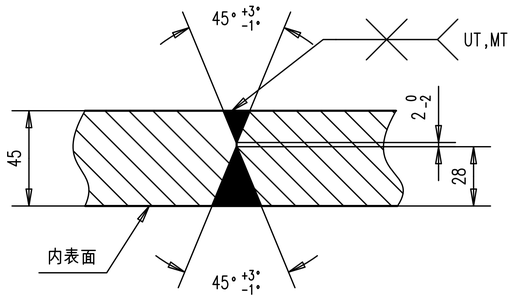
UT按照ASME第VIII卷第一部分附录12执行.

I
1:5

注:成型后割出,上下相同



拼焊详图
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 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	日期 DATE	DWG No.			A2
李佳朋	2023.11.25	L2a009663			
校核 CHECKED BY	日期 DATE				
刘剑	2023.11.25	封头	重量 WT(kg)	4079	比例 SCALE 1:15
审查 REVIEWED BY	日期 DATE			REV. A	共1张 TOTAL / 第1张 PAGE
李宏俊	2023.11.25				
审定 AUTHORIZED BY	日期 DATE	材料 MATERIAL	45钢板Q345R	哈尔滨电机厂有限责任公司 HARBIN ELECTRIC MACHINERY COMPANY LIMITED	
魏立华	2023.11.25				

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