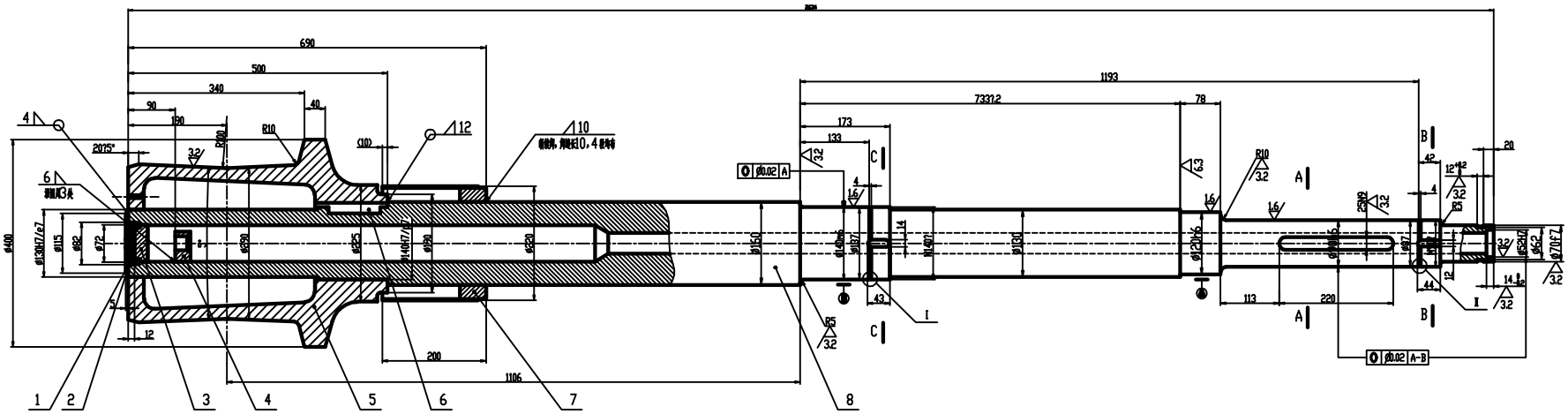

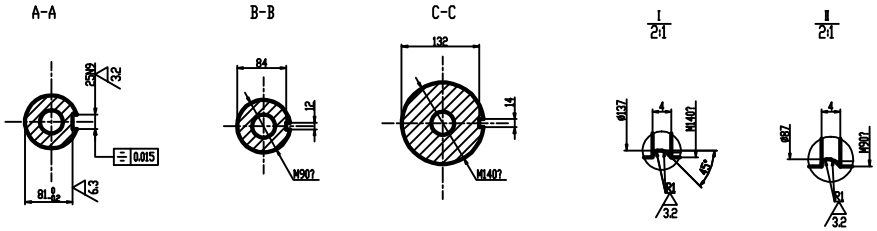

技术要求

1. 采用 E2-26-21 (A402) 焊条堆焊时焊条应烘干后使用，焊后焊缝表面要光洁。
电子束焊接之间必要清洁，去脂焊接，以保证焊缝质量。

2. 所有锻件加工均不允许有裂纹缺陷存在。

3. 未注倒角0.5×45°，未注圆角R2。

4. 加工完成后要进行水压试验，试压0.5Mp，保压1 小时，不得有渗漏现象。

序号	图号·标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
8	CD00S2(11-B)-3-8	轴	1	25CrMo	/	271	
7	CD00S2(11-B)-3-7	轴	1	调质	/	9.1	
6	GB/T1096-1979	键 36x100	1	0Cr18Ni9	/	0.6	
5	CD00S3(11-B)-3-1	管	1	调质	/	181	
4	CD00S2(11-B)-3-3	法兰	1	0Cr18Ni9	/	0.7	
3	CD00S2(11-B)-3-2	轴	1	15MnV	/	0.7	
2	LYGX-321	收放器	1	[illegible]	/	/	成品件
1	CD00S2(11-B)-3-1	轴	1	2Cr25Ni20	/	0.4	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期

图号 CD00S3(11-B)-3

锻件装配

463.5 kg

上海电气核电设备有限公司

设计 工艺 审核 标准化 会签 批准 阶段标记 重量 比例 1:4 共 张 第 张