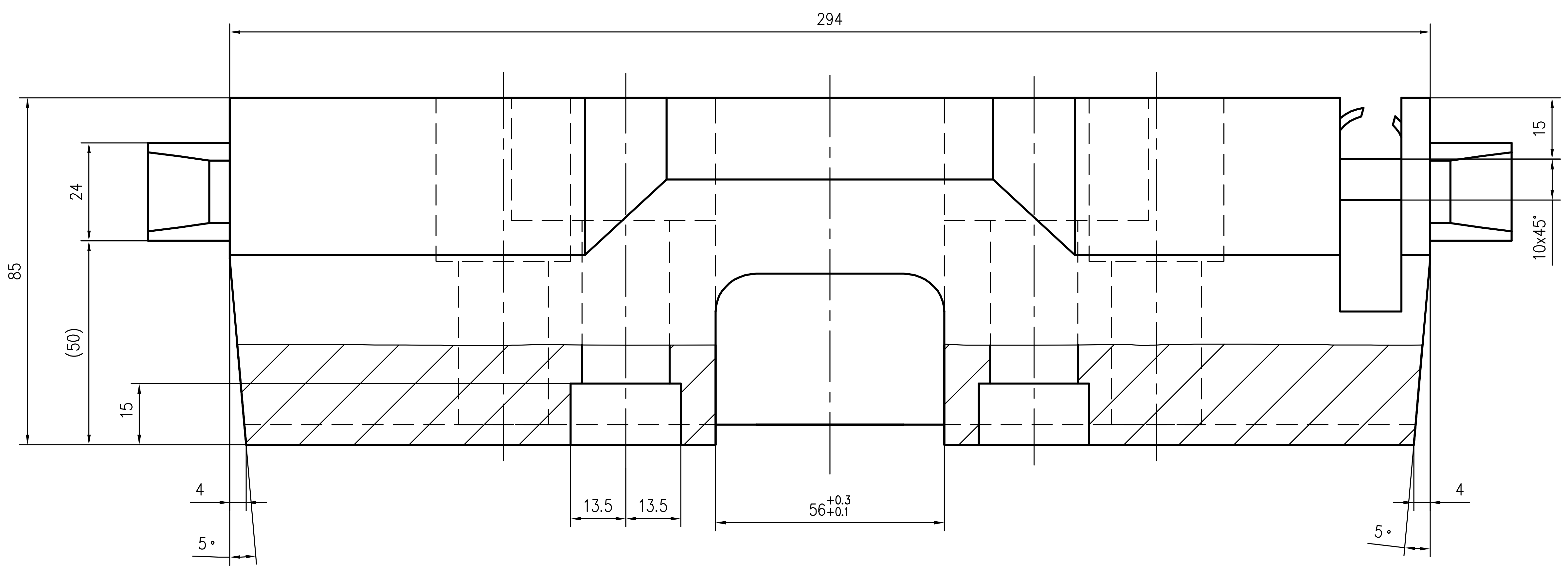
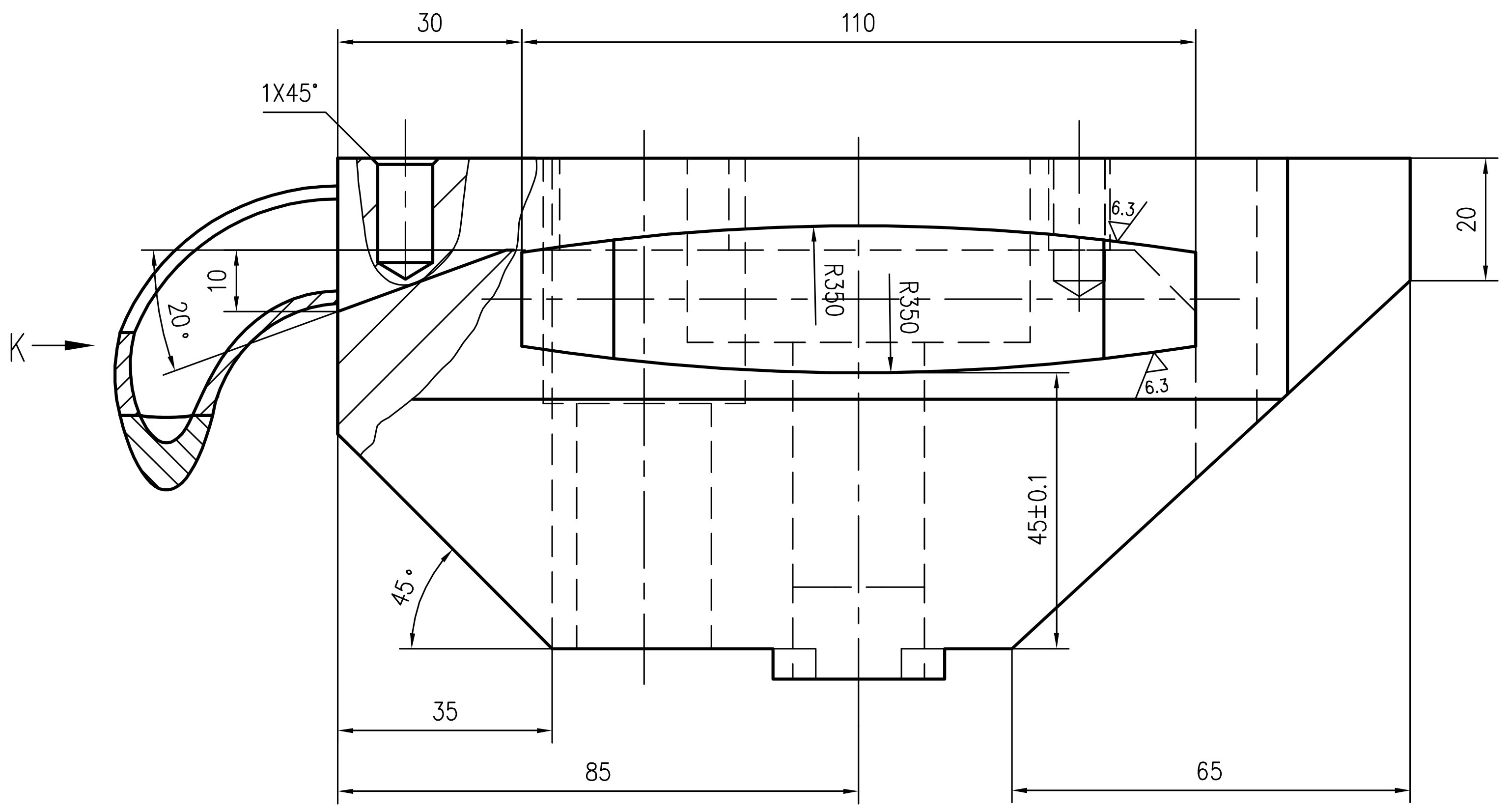
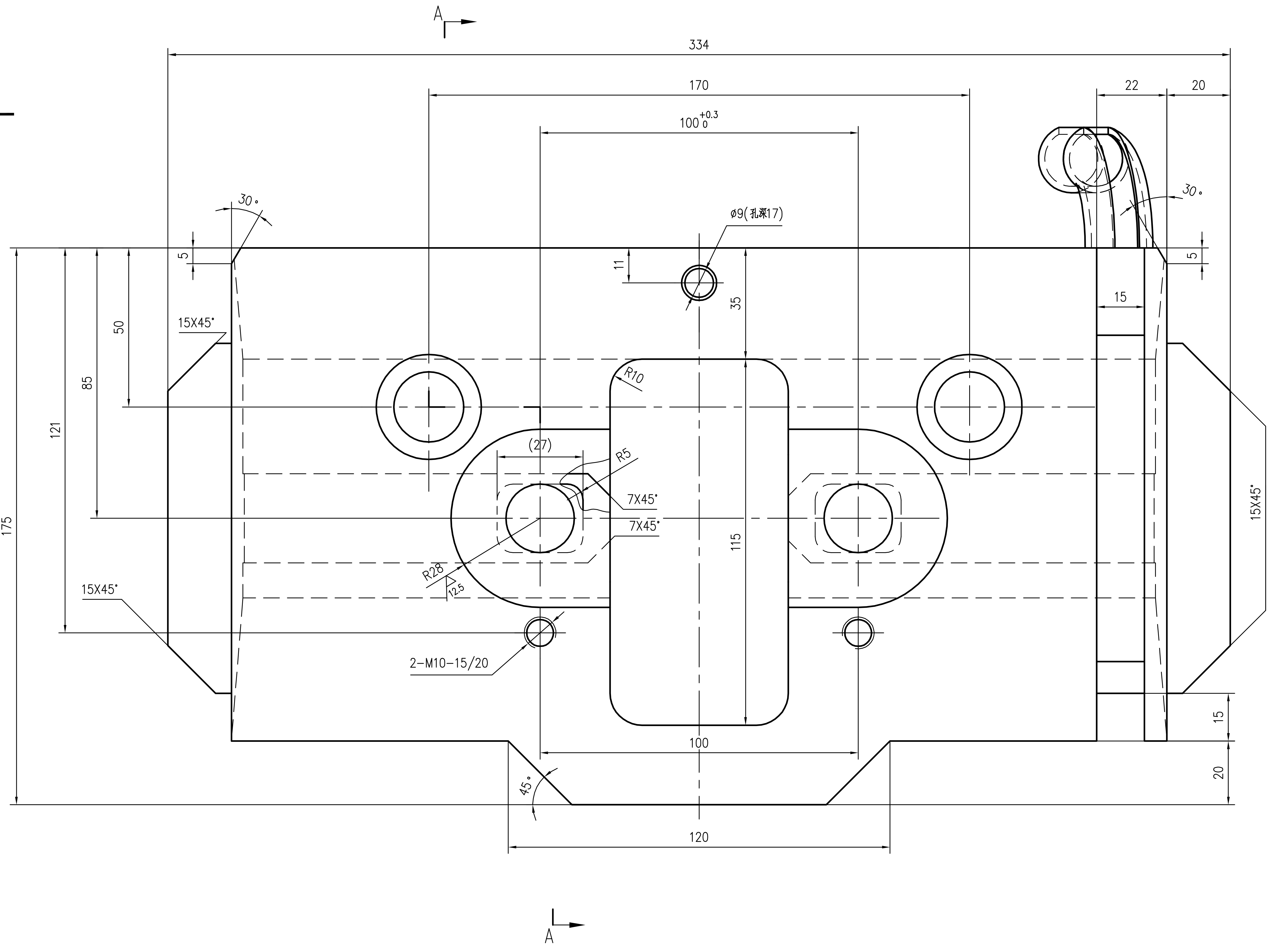
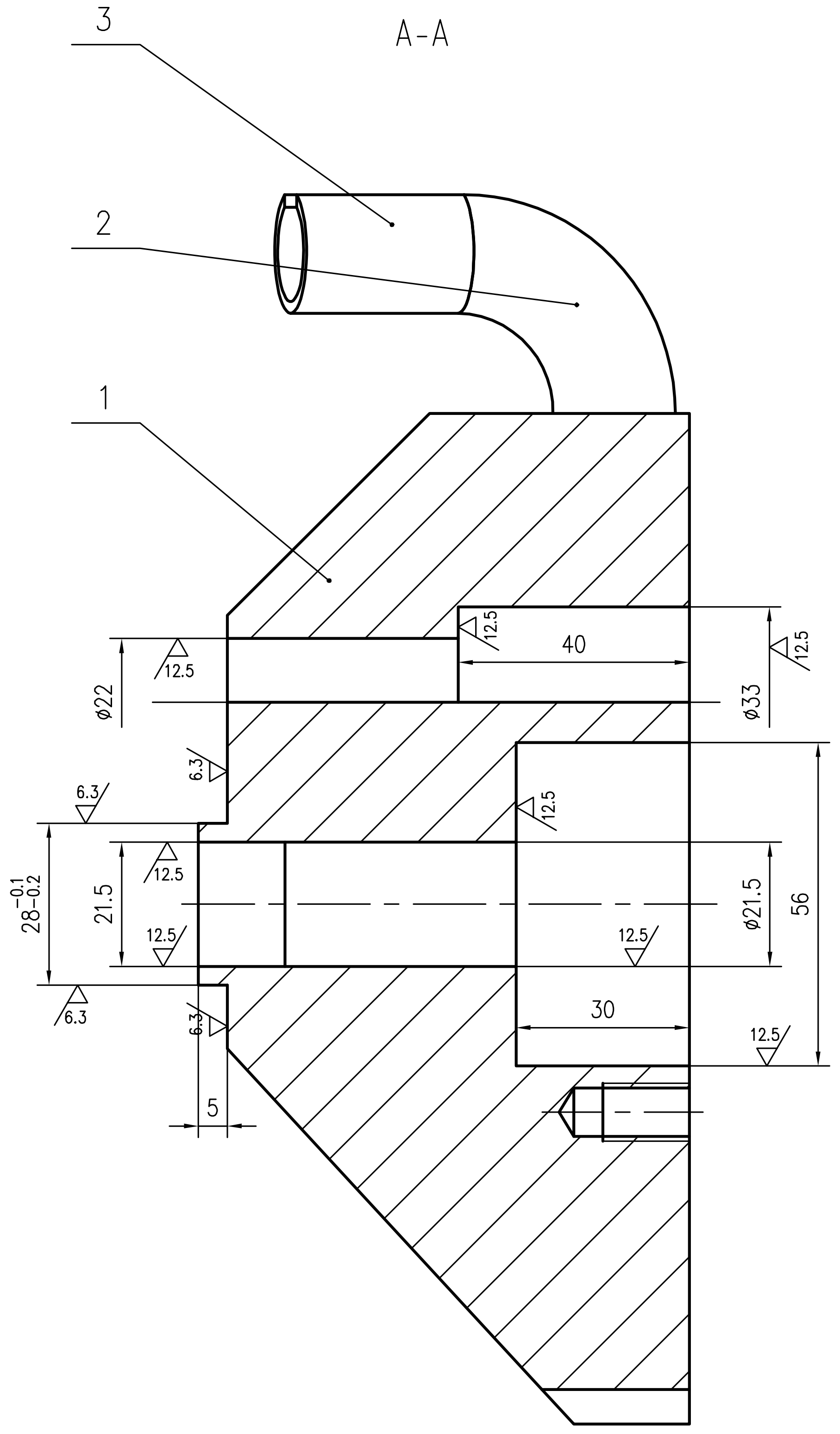
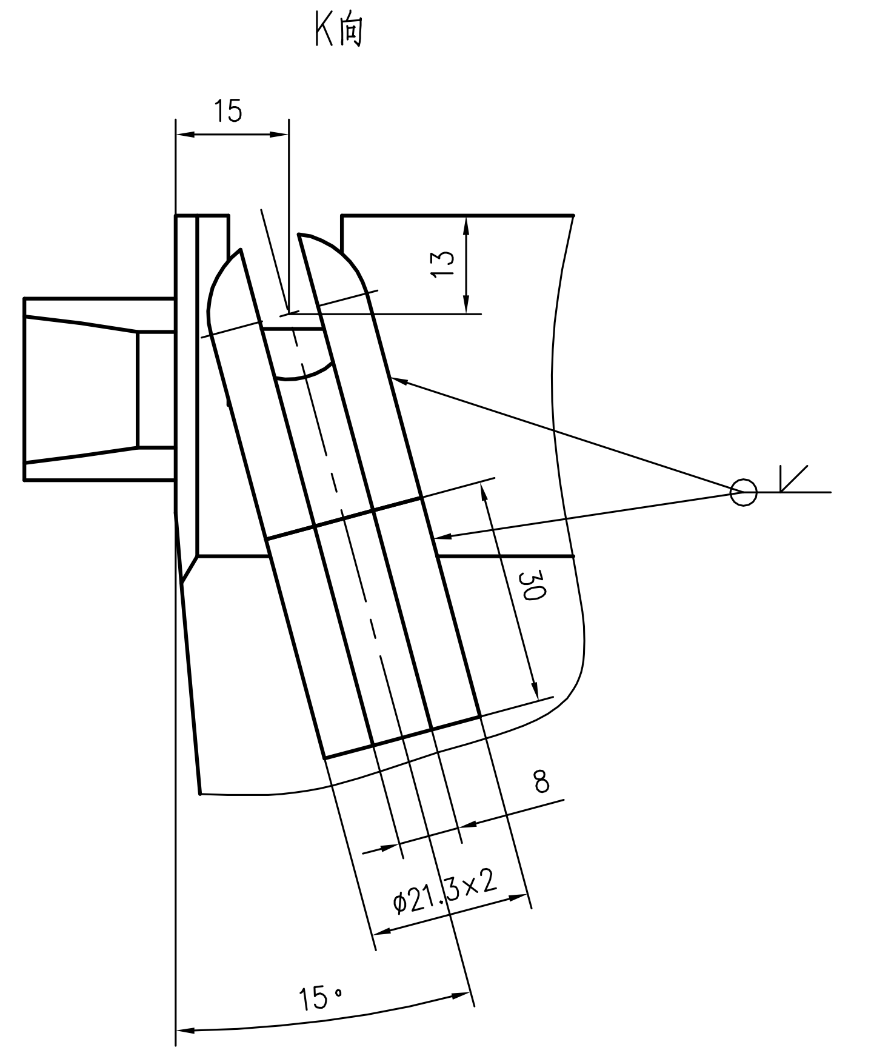
| 序次 | 更改原因及内容 | 修改人 | 日　期 | 审核人 | 日　期 |
|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |


294
85
24
(50)
15
15
10x45°
4
5°
13.5
13.5
56+0.3/+0.1
4
5°


30
110
1X45°
K
20°
10
R350
R350
6.3
6.3
20
45±0.1
45°
35
85
65


A
334
170
100+0.3/0
22
20
30°
30°
φ9(孔深17)
5
11
35
5
15
50
15X45°
85
121
175
R10
(27)
R5
7X45°
7X45°
R28
12.5
115
15X45°
15X45°
2-M10-15/20
100
15
20
45°
120
A


A-A
3
2
1
12.5
40
12.5
φ22
12.5
φ33
6.3
6.3
12.5
28-0.1/-0.2
21.5
12.5
12.5
φ21.5
56
12.5
30
6.3
12.5
5


K向
15
13
30
8
φ21.3×2
15°

注：本件用于结晶器（280）规格

## 技术要求

1. 钢板和型材必须平直，不得有歪扭变形，其挠度和凹凸不平不大于1/1000。
2. 未注明长度尺寸公差按《重型机械通用技术条件》（JB/T 5000.3-2007）表6中的B级执行；未注角度公差按表7中的B级执行。未注几何公差按表8中的F级执行。
3. 火焰切割件的垂直度公差和倾斜度公差按《重型机械通用技术条件》（JB/T 5000.2-2007）表1中的2级执行；长度尺寸偏差按表3中的A级执行。
4. 未注焊缝质量评定等级，应符合《钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南》（GB/T 19418-2003）中的C级。
5. 材料下料加工Ra25。
6. 焊后热处理消除内应力，矫正变形，然后加工。
7. 所有焊缝采用E308-16焊条连续焊接。未注焊缝均为角焊缝，焊缝厚度a为相焊件中较薄件厚度的0.6倍（单边焊时）或0.3倍（双边焊时）。

焊缝厚度说明：a

| | | | |
|---|---|---|---|
| 比　例 | 1:1 | 材质 | 焊接件 |
| 质　量(kg) | 19.5 | | |
| 部门负责人 | | | |
| 主任工程师 | | | |
| 主任设计师 | | | |
| 审　核 | | | |
| 设　计　师 | | | |
| 制　图 | | | |

CISDI 中冶赛迪

窄侧压板(280)

图号 00260078DR2115ME045-4　A　1/1

A1　1A1

会　签

声明：本作品权益属中冶赛迪。所含信息、专有技术应予保密。未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄漏给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied,duplicated, changed or altered,submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.