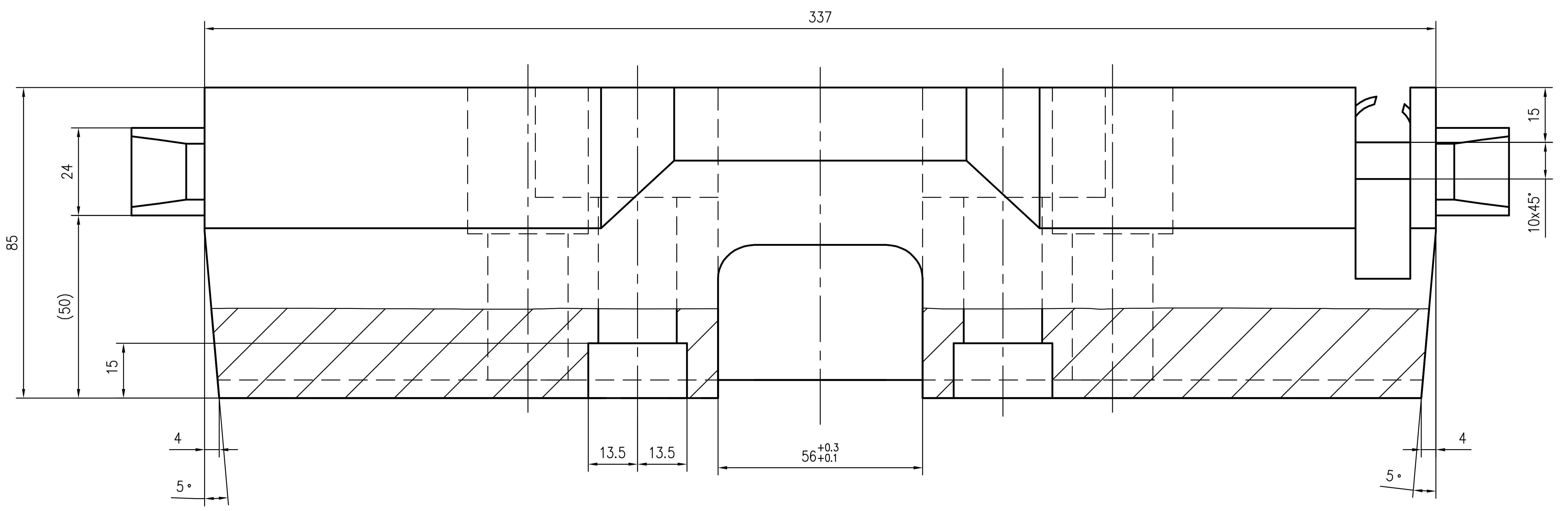
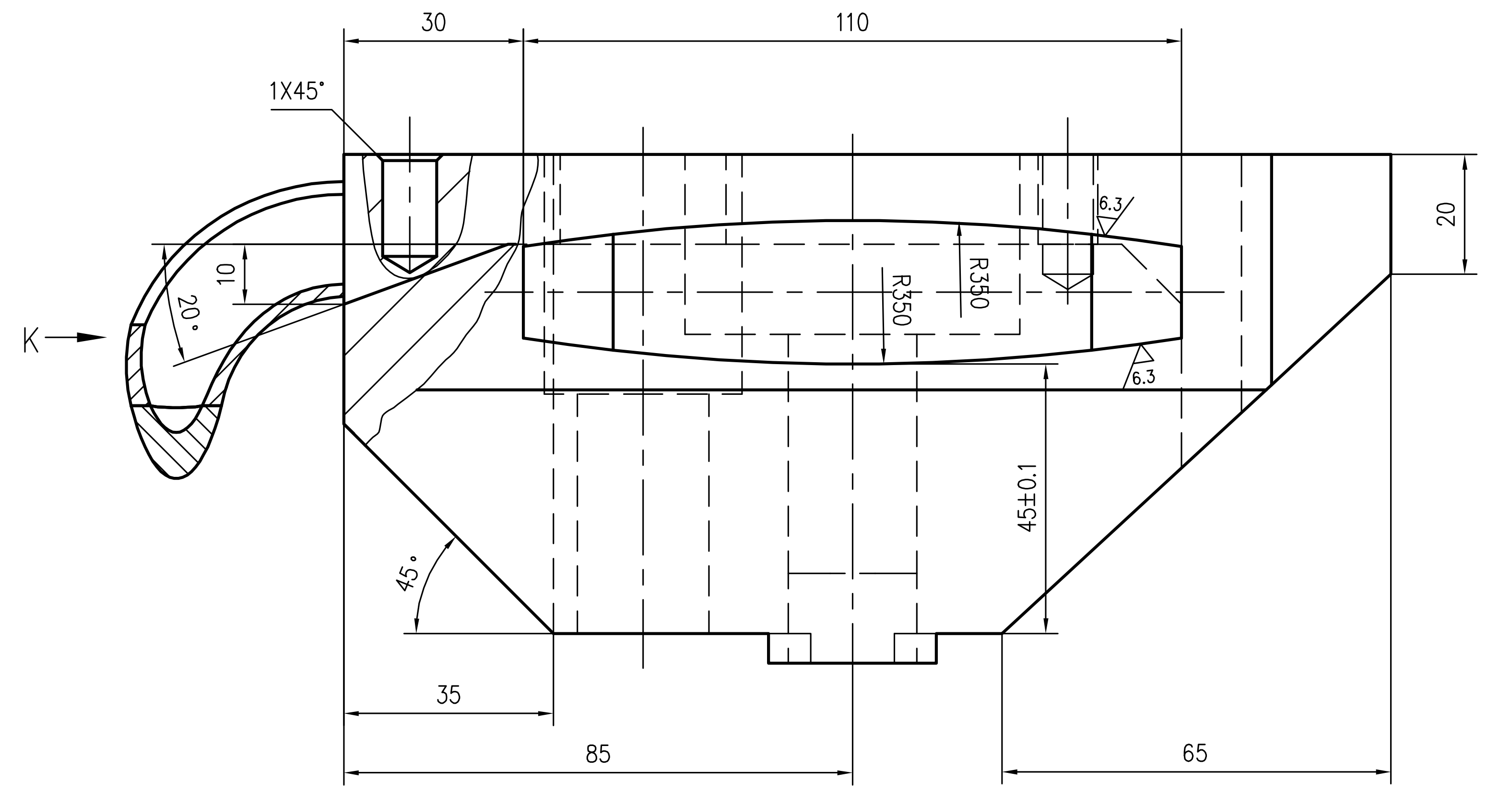
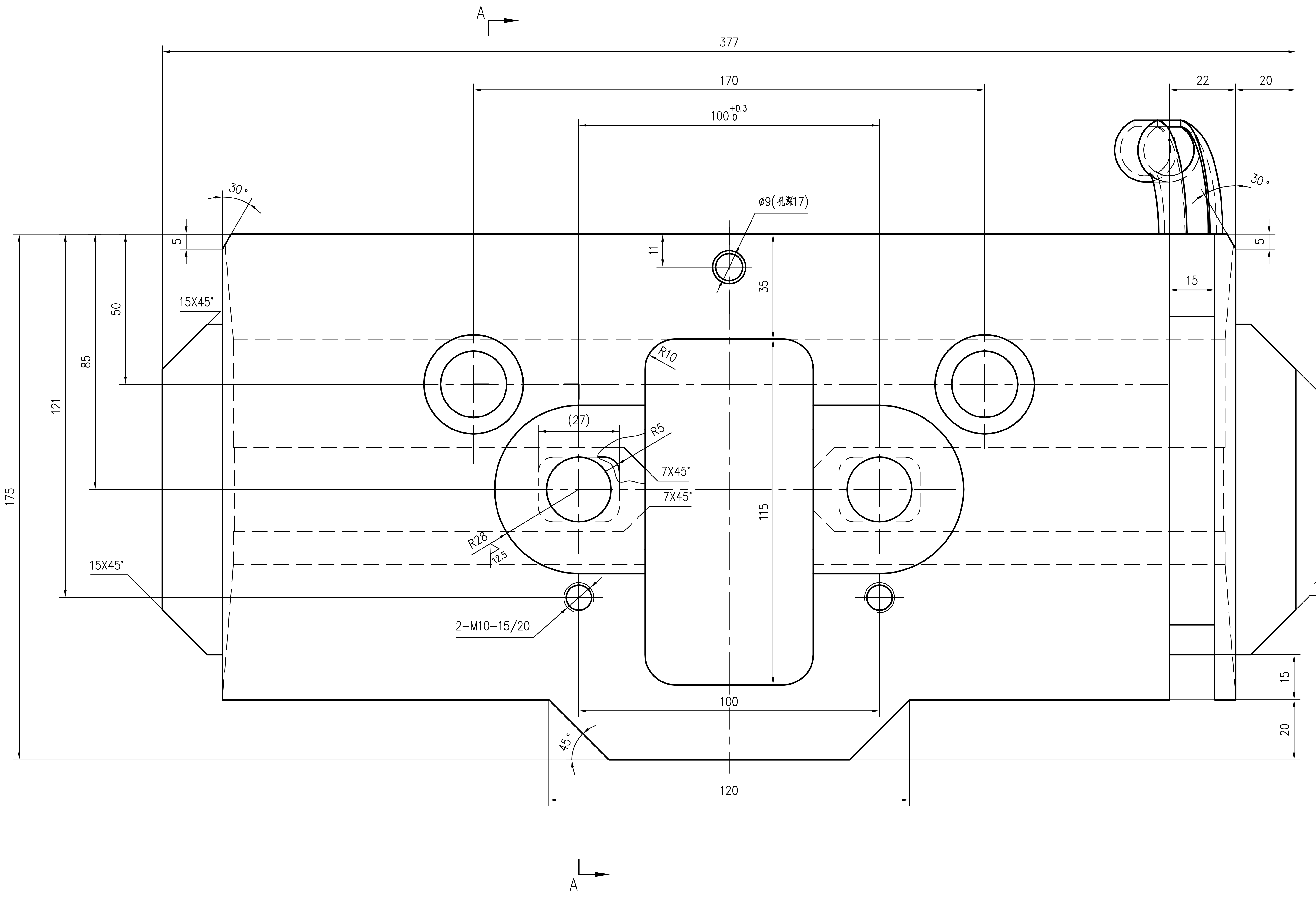
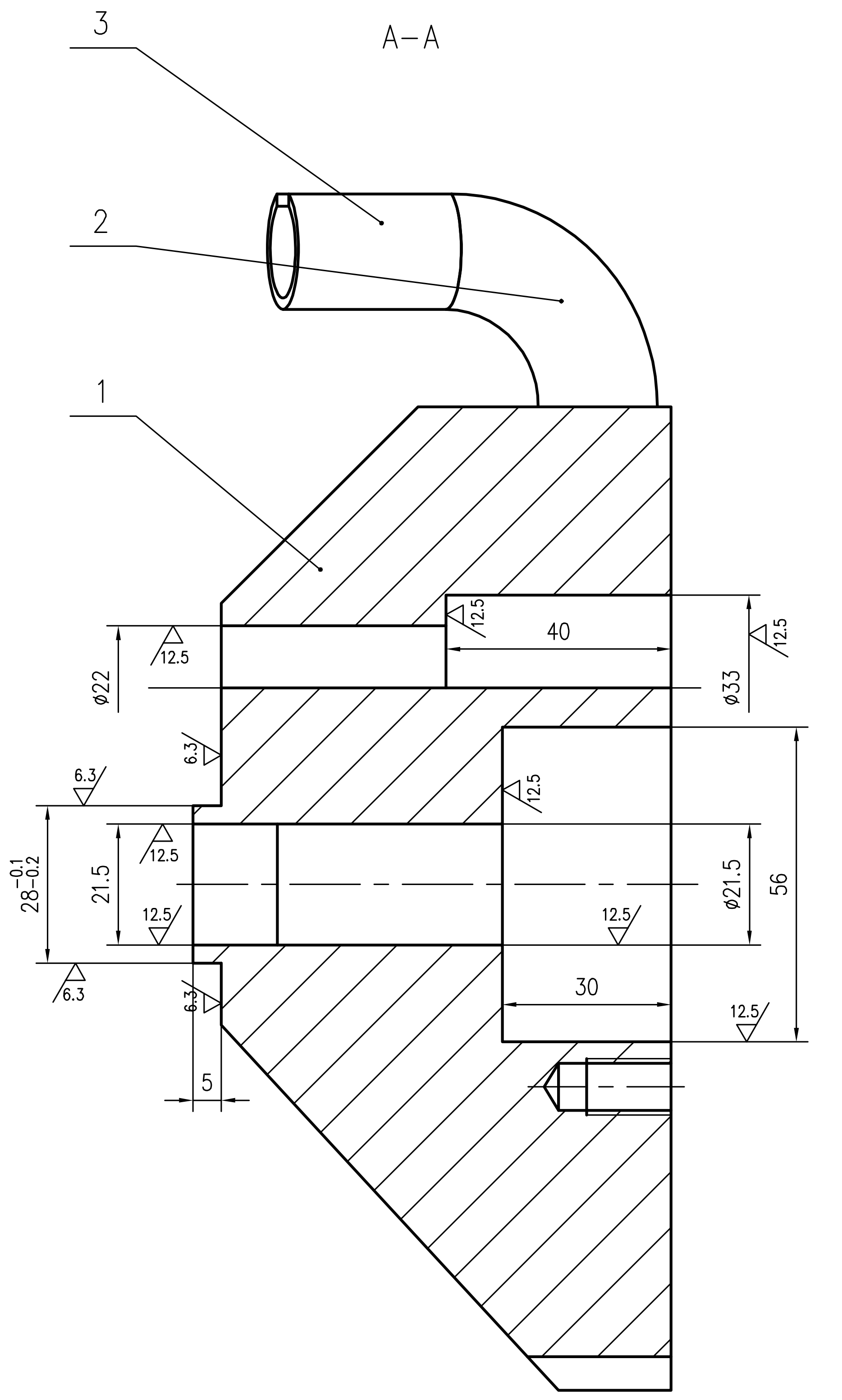
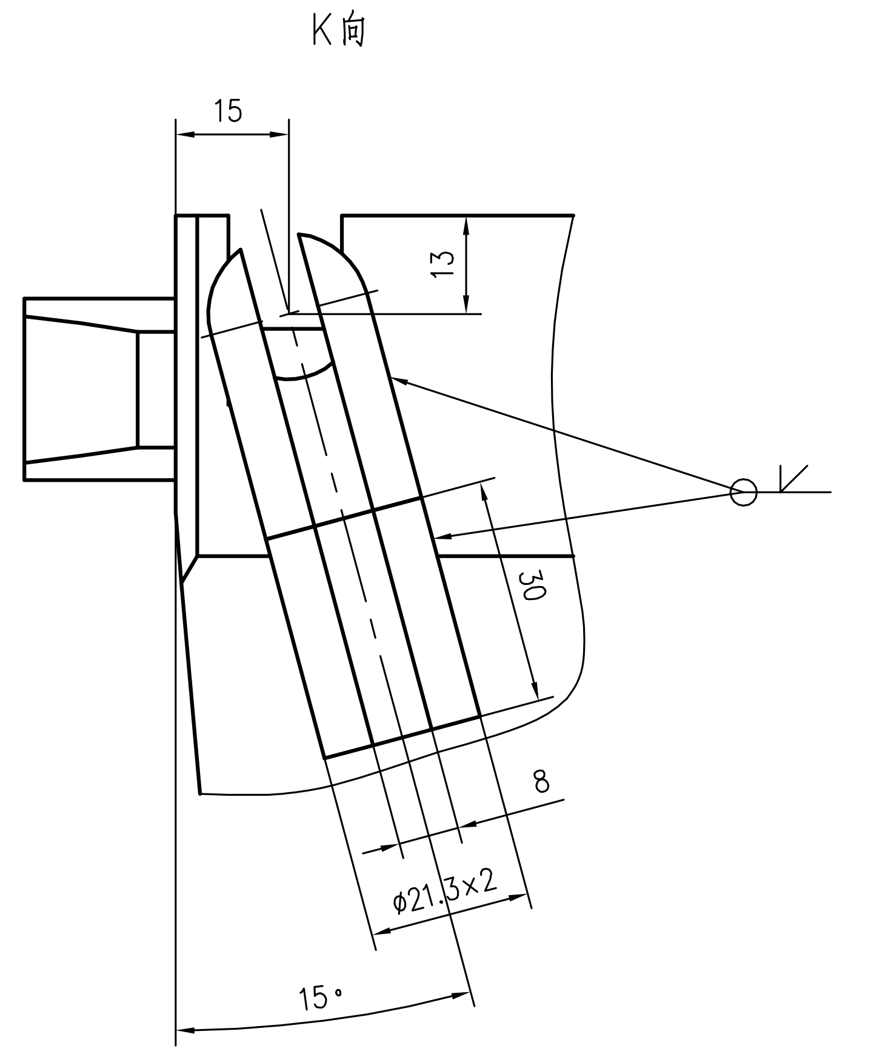
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期


337
85
24
(50)
15
15
10X45°
4
5°
13.5
13.5
$56^{+0.3}_{+0.1}$
4
5°


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


A
377
170
$100^{+0.3}_{0}$
22
20
30°
30°
5
5
11
Φ9(孔深17)
35
15
50
85
121
175
15X45°
R10
(27)
R5
7X45°
7X45°
R28
12.5
115
2-M10-15/20
100
15
20
45°
120
15X45°
15X45°
15X45°
A


A-A
3
2
1
12.5
Φ22
40
Φ33
6.3
$28^{-0.1}_{-0.2}$
21.5
Φ21.5
56
30
5


K向
15
13
30
8
Φ21.3×2
15°

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：

注：本件用于结晶器（320）规格

比例	1:1	材质	焊接件	CISDI 中冶赛迪
质量(kg)	23.5			
部门负责人				
主任工程师				窄侧压板(320)
主任设计师				
审核				
设计师				图号 00260078DR2115ME043-4 A 1/1
制图				

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.

A1 | 1A1