



A-A  
1:2

技术要求

1. 零件焊接后必须平整, 密封必须可靠, 并去除毛刺。
2. 密封板与毛毡孔配钻 16- $\phi$ 4.1 孔, 然后用铆钉将两者铆接牢固。并且要求铆钉端面必须深入毛毡 2mm 以上。
3. 表面涂防锈漆一道。

6	GB869-76	沉头铆钉 $\phi$ 4X18	16	Q235	0.003	0.048	外购
5		毛毡 $\delta=8$	2	半粗羊毛毡	0.011	0.022	下料 30X150
4		毛毡 $\delta=8$	2	半粗羊毛毡	0.044	0.088	下料 30X610
3	MS400-06-05-2	尾节密封座	1	Q235A	1.5		同MS500-06-05-2
2		密封板 $\delta=8$	1	Q235A	8.07		下料 610X218

1	MS400-06-05-1	螺母	1	45	1.01		同MS500-06-05-1
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量		
				活动密封板复合		MS400-06-05 同MS500-06-05	
				组合件			
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例		
校对	秦海波	批准		10.738	1:3		
审核	秦海波						
工艺	刘飞	日期	共 张	第 张			

