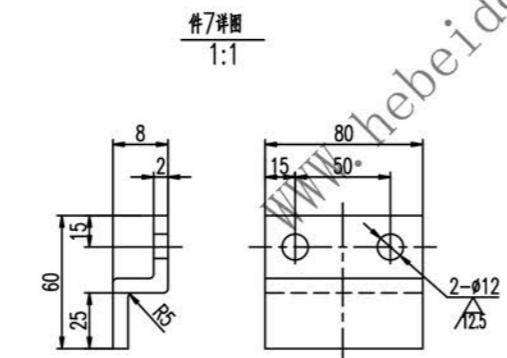
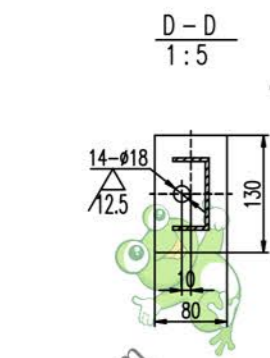
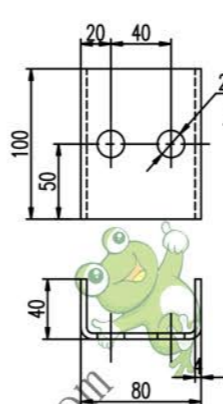


- 技术要求
1. 本件为角焊，焊缝高度为最薄件厚度。
 2. 焊后校平校正。
 3. 件15与件4配钻7-φ14孔。
 4. 件2与件11配钻φ18安装孔。



件11详图



序号	代号	规格名称	数量	材料	单重	总重	备注
20			1	0Cr18Ni9			
19			1	0Cr18Ni9		δ3	
18			7	1Cr18Ni9Ti		δ3	
17			7	1Cr18Ni9Ti			
16			7	1Cr18Ni9Ti			
15		出料口	1	橡胶			
14		法兰	28	1Cr18Ni9Ti		δ4	
13	GB97.1-85	垫圈12	28	1Cr18Ni9Ti			
12	GB6170-86	螺母M12	28	1Cr18Ni9Ti			
11	GB5782-86	螺母M12*40	14	0Cr18Ni9			
10		垫圈	152	1Cr18Ni9Ti			
9	GB97.1-85	垫圈16	152	1Cr18Ni9Ti			
8	GB6170-86	螺母M16	152	1Cr18Ni9Ti			
7	GB5782-86	螺母M16*70	76	0Cr18Ni9			
6		支脚	1	0Cr18Ni9			
5	GB97.1-85	垫圈10	18	0Cr18Ni9		δ14	
4	GB6170-86	螺母M10	2	0Cr18Ni9		δ6	
3	GB5782-86	螺母M10*35	1	0Cr18Ni9		δ8	
2		压盖	7	0Cr18Ni9		δ3	
1		法兰	7	0Cr18Ni9		δ4	
合计							

设计	李进	审核	刘飞	日期	2011.11.11	比例	1:20
制图	刘飞	校对		日期		张数	共 1 张 第 1 张

WLS400*18.5-5