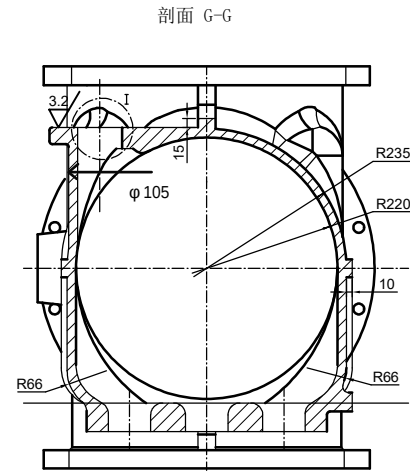
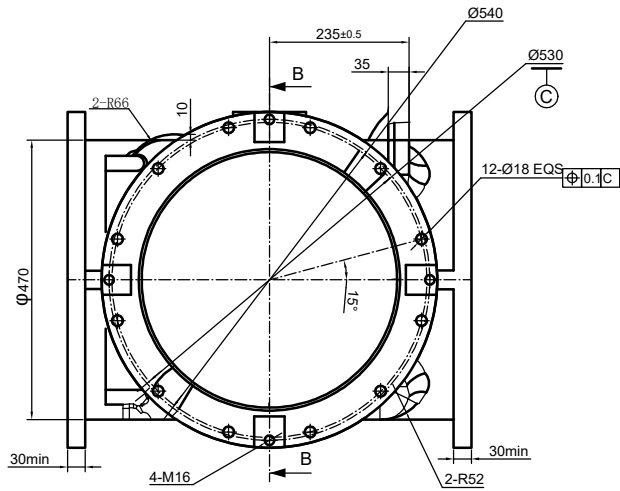
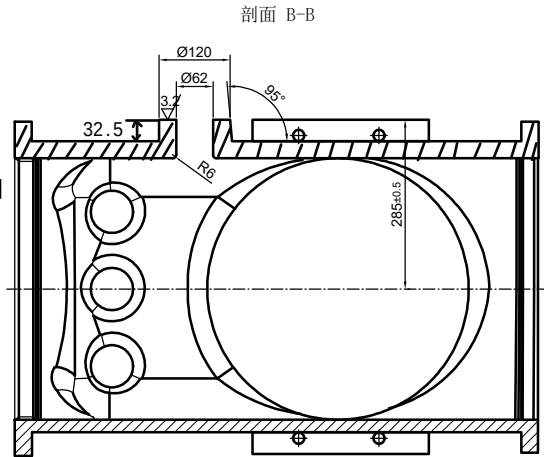
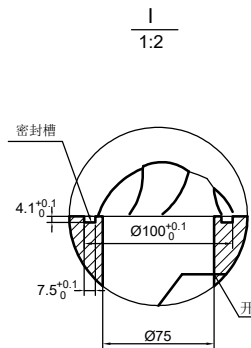
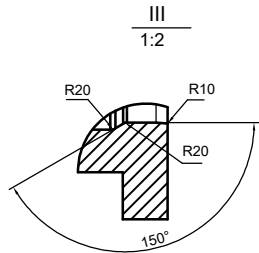
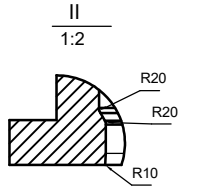
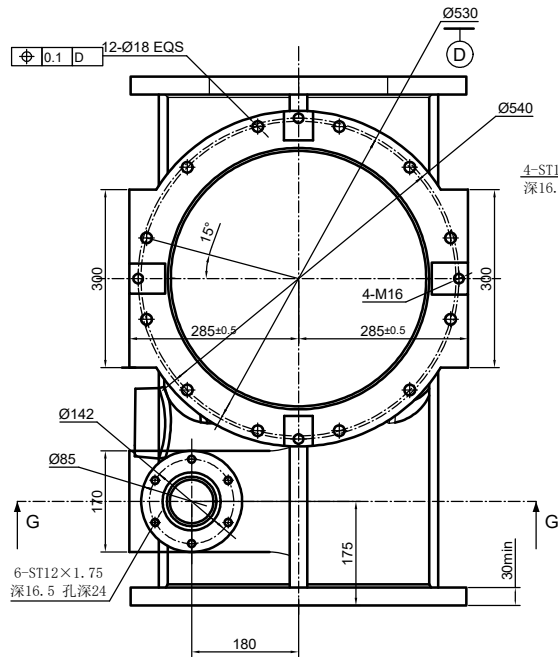
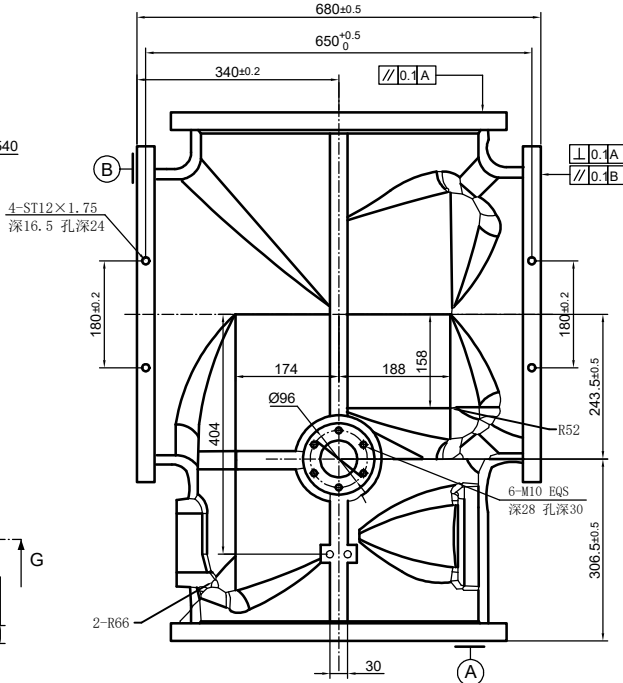
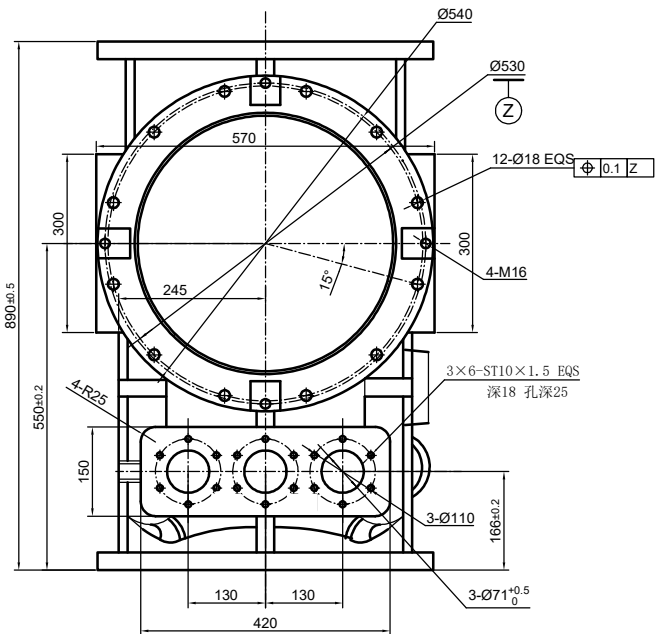
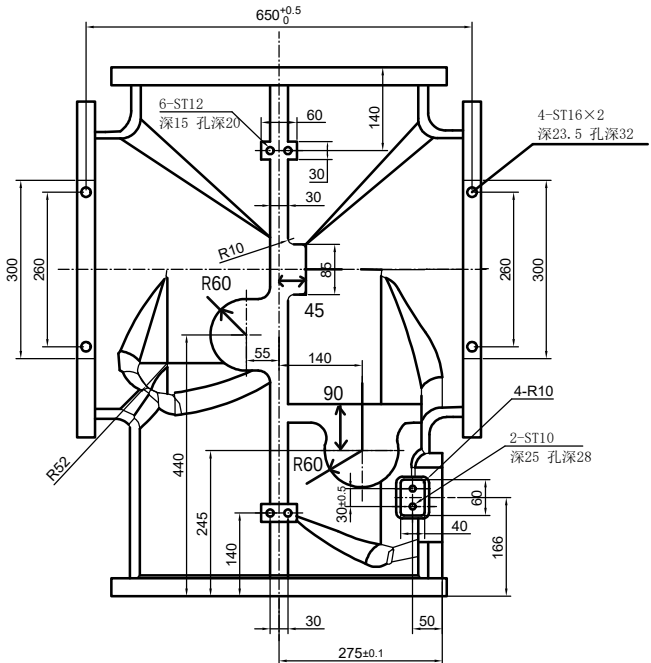
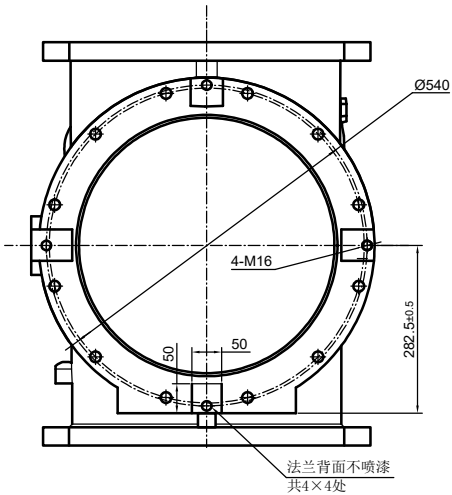
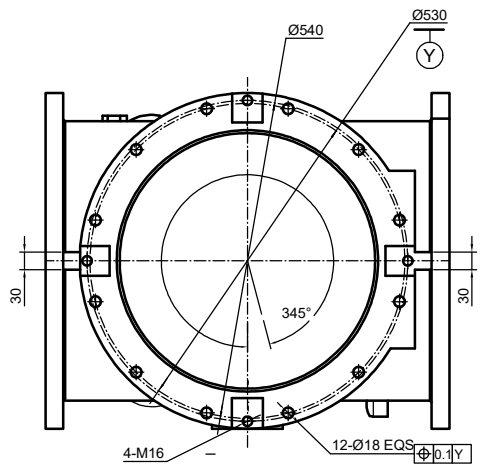
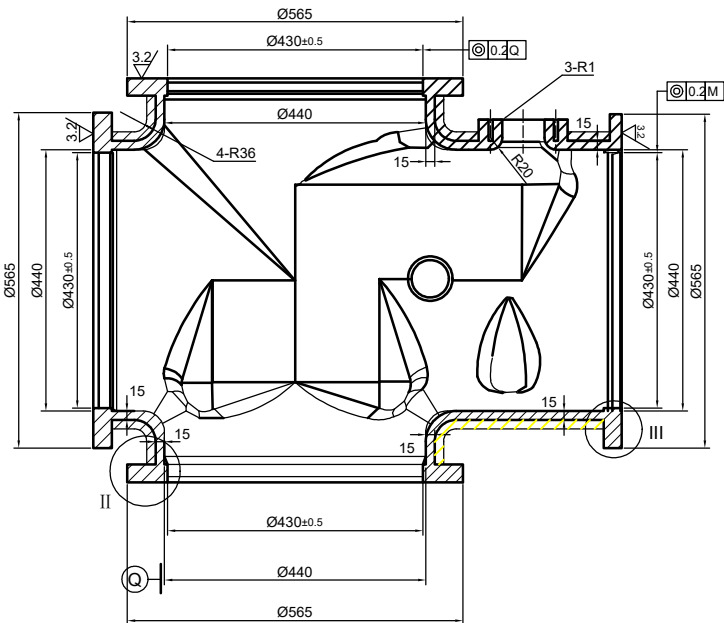


(通) 用件登记 旧底图总号
底图总号
签 字
日 期



- 技术要求
1. 本件为气密性容器，铸件壁、法兰不允许有气孔、砂眼；
 2. 铸件各圆角过渡应光滑，未注铸造圆角均为R10；
 3. 铸件去毛刺、尖角，内外表面进行抛光，因加工而造成的内表面棱角应打磨至光滑过渡；
 4. 热处理方式T6（固溶处理加人工时效），HB≥70；
 5. 加工尺寸未注公差按±1/2 14级；加工尺寸未注行位公差按14级；
 6. 密封面不应有砂眼、气泡等，不得有磕碰、划伤，加工完毕后立即装上保护盖；
 7. 最高使用压力0.65MPa，破坏压力不低于2.3MPa。水压试验：P=1.3MPa，30分钟，试验后不允许有任何可见变形和破坏；
 8. 气密性试验：充0.5MPa气压的空气后，放入水中仔细观察，不允许任何微小气泡渗漏；
 9. 密封试验：用SF6气体进行检测，充气压力为0.5MPa，漏气率小于5×10⁻⁷ MPa·cm³/s；
 10. 除加工面外，外表面喷底漆+面漆（面漆颜色随工程）。内壁喷砂后喷底漆+环氧树脂漆。
 11. 铸件验收标准按HB 963执行，铸件尺寸公差按HB 6103执行。

产品型号	装配图代号			序号
	图样标记	台量	重量	比例
材料ZL101A	共 张		第 张	