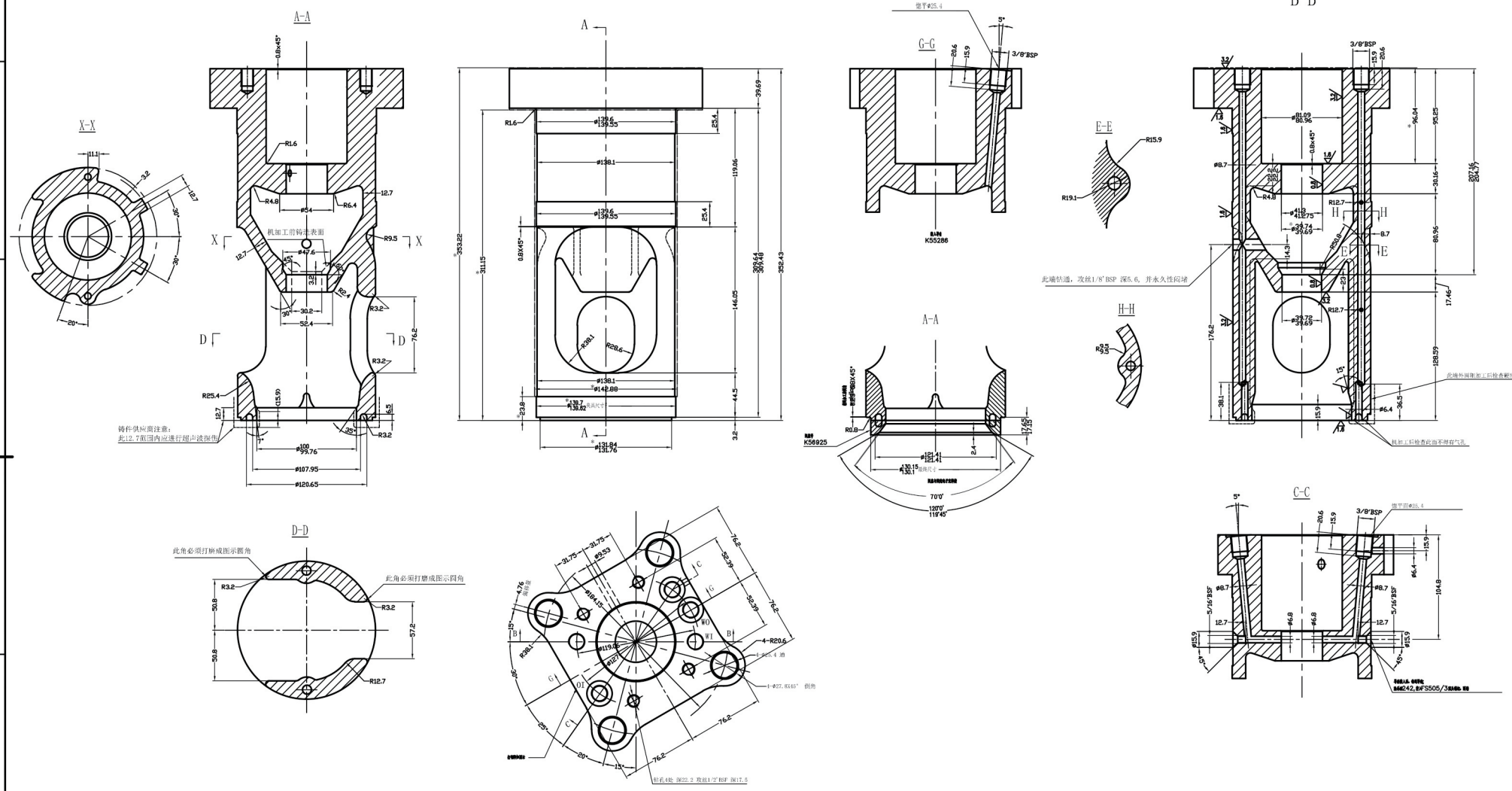
客户零部件号	

版本号	更改内容	更改者	日期
1	新图		

其余 3.2



技术要求

1. 材料为QT450-18
2. 阀座焊接到阀壳上后进行以下热处理，加热到600°，加热时间不少于2小时；保温2小时，炉门关闭，随炉冷却到250°一前止随后冷却时激冷
3. 阀座与阀壳焊接前进行698ar压力测试；
4. 阀座与阀壳焊接后进行699ar压力测试；
5. * 表示阀座焊接到阀壳上之前的加工尺寸
6. 未注圆角R5~10

尺寸公差指示		
尺寸范围	A级	B级
0.5-6	±0.1	±0.1
>6-30	±0.1	±0.2
>30-120	±0.15	±0.3
>120-400	±0.2	±0.5
>400-1000	±0.3	±0.8
>1000-2000	±0.5	±1.2

比例	材料	表面处理	补充编号
	材料为QT450-15		

设计/日期	校对/日期	审批/日期	名称

文件类别	图号	版本号	页号
		1	1/1