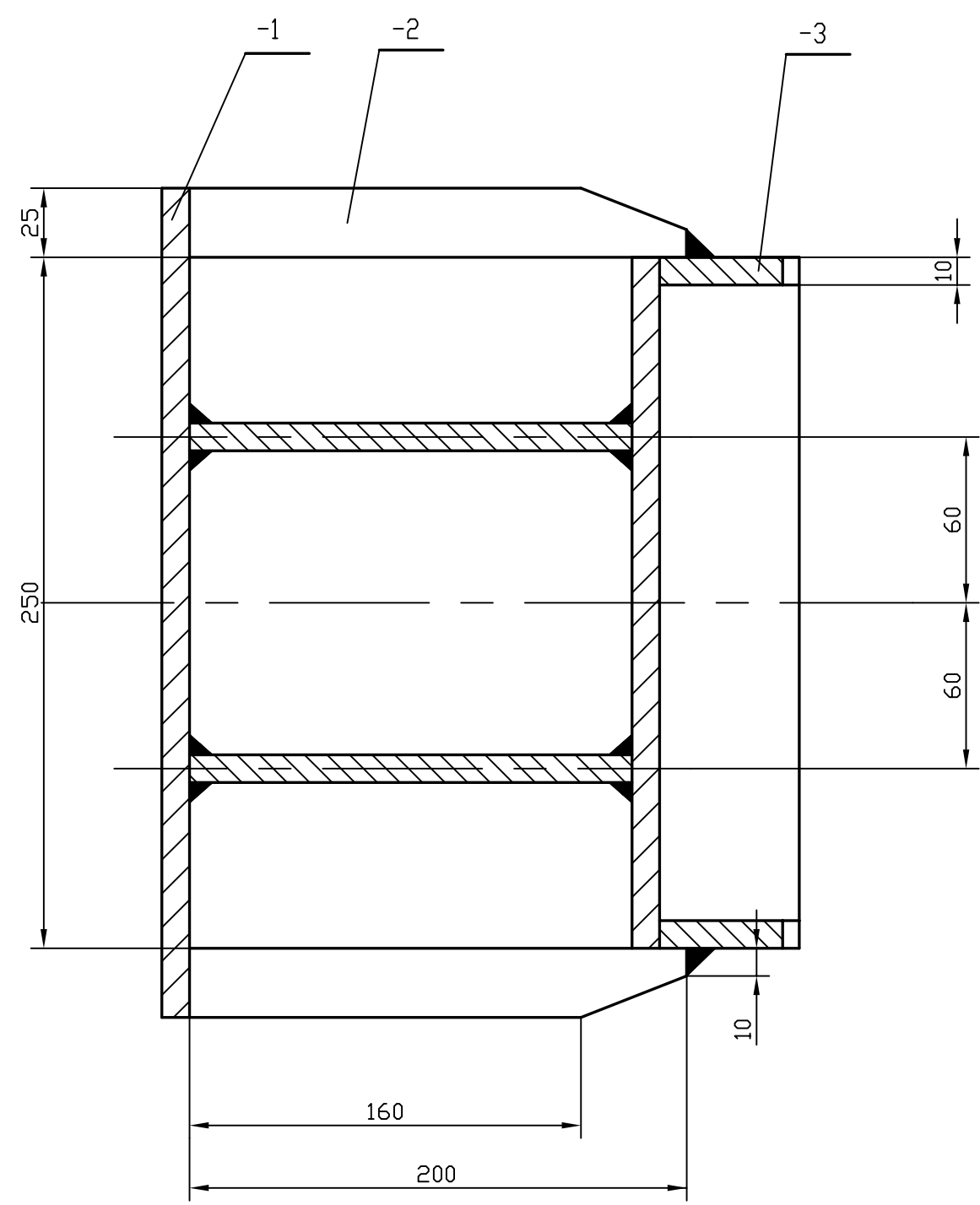
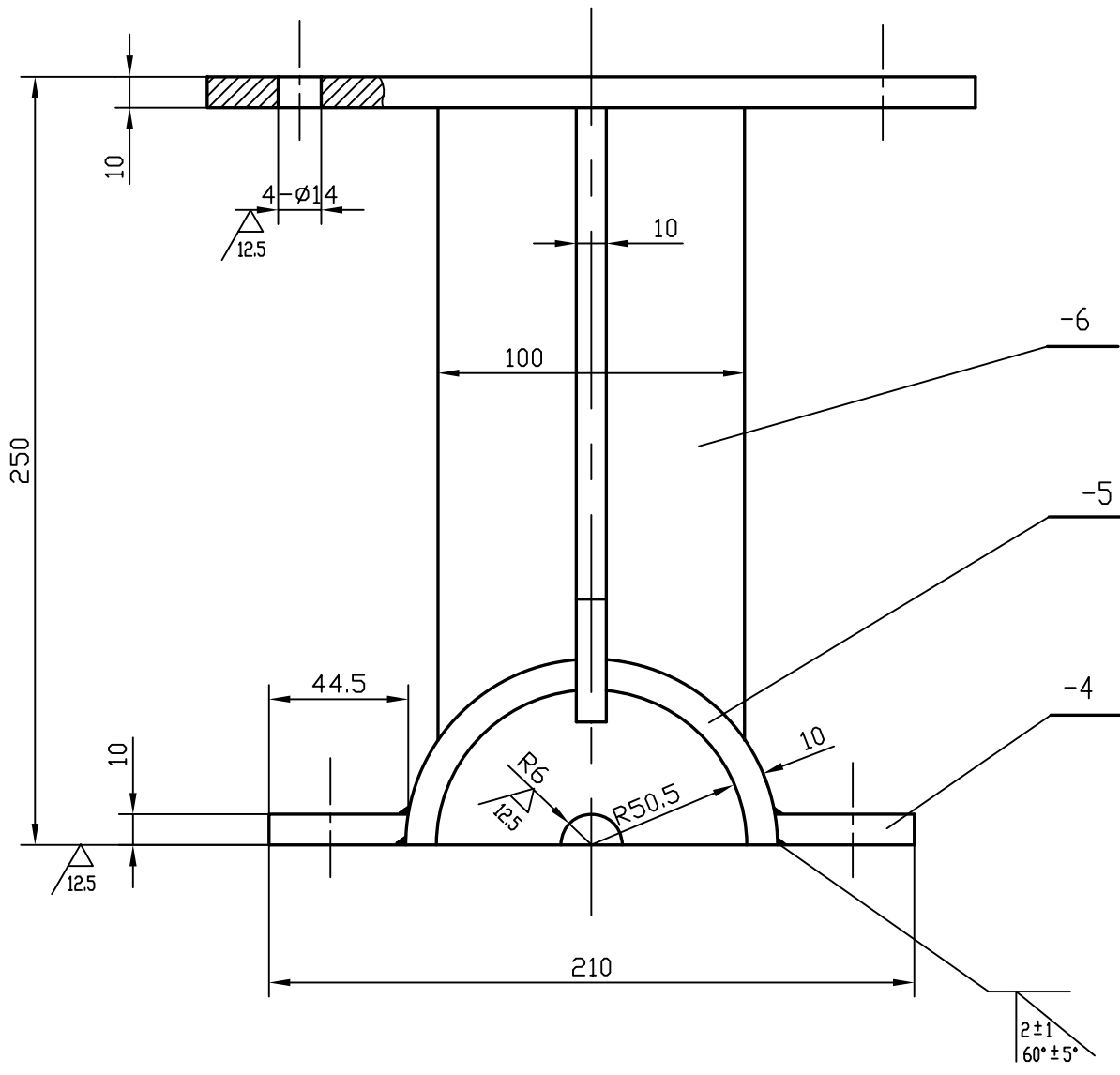
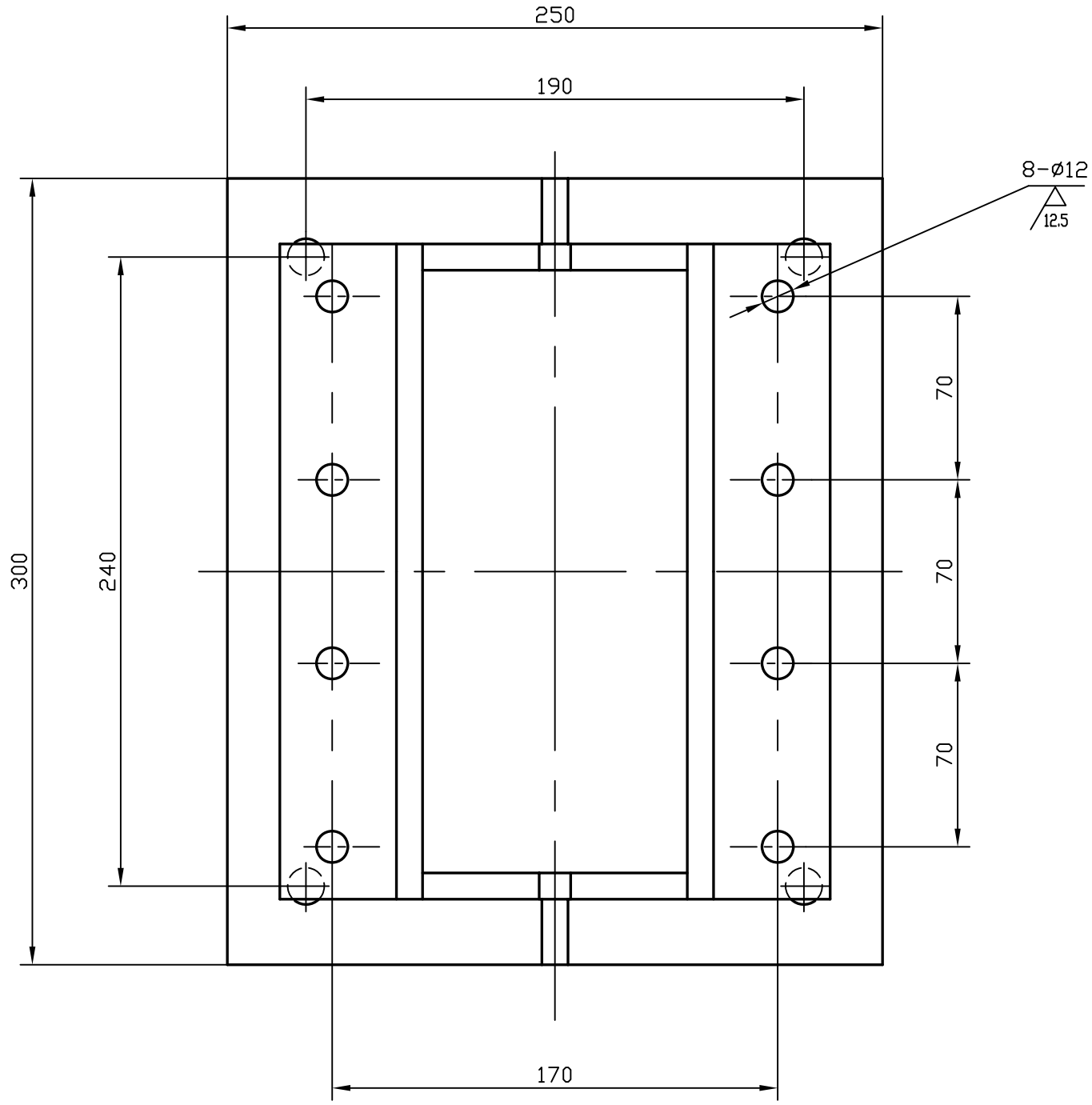
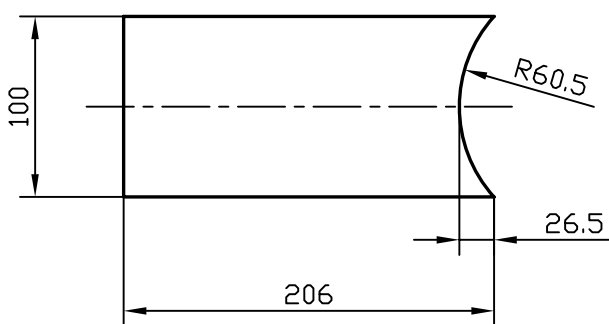




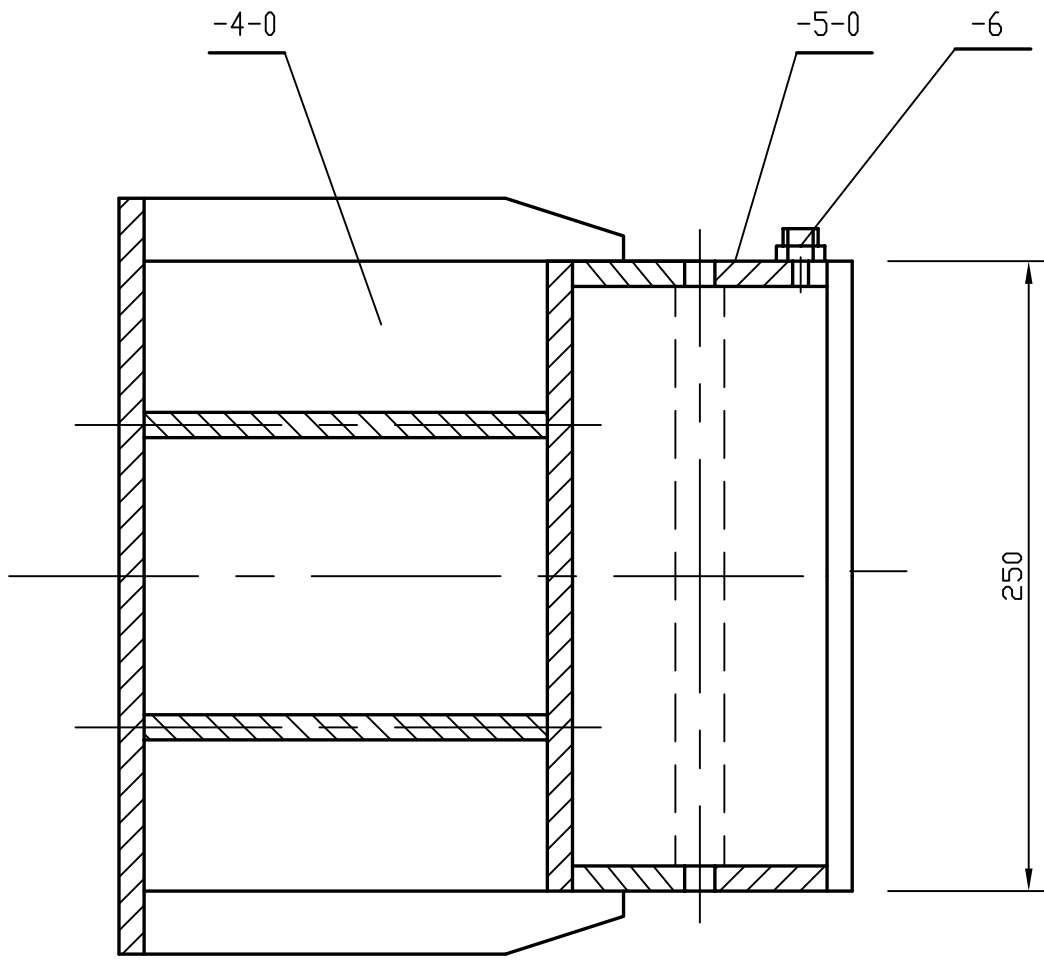
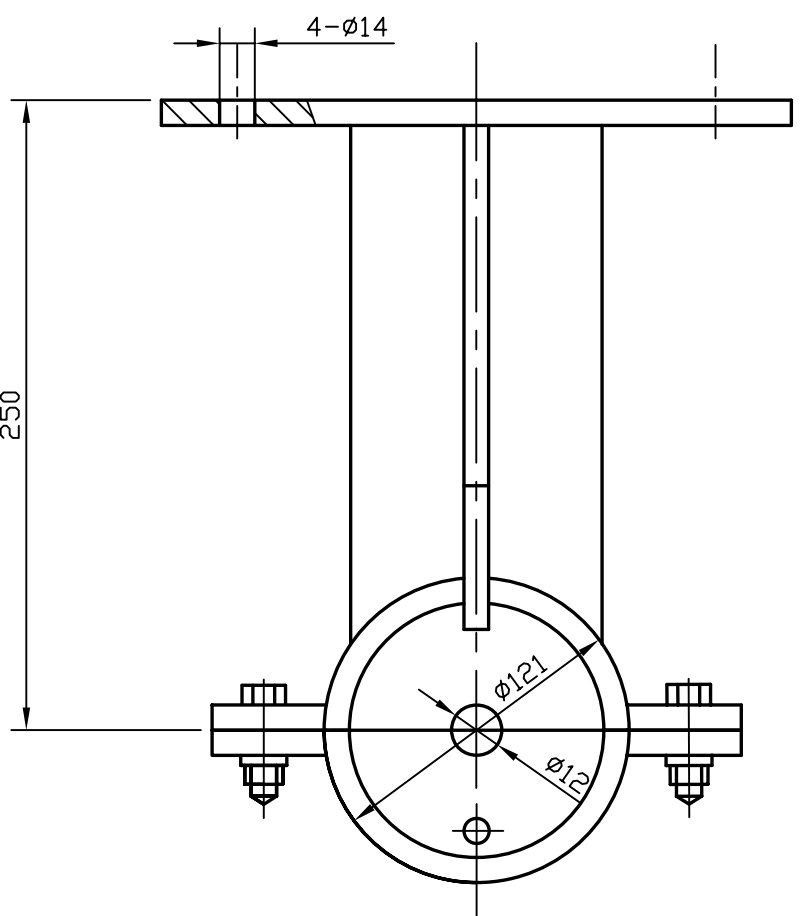
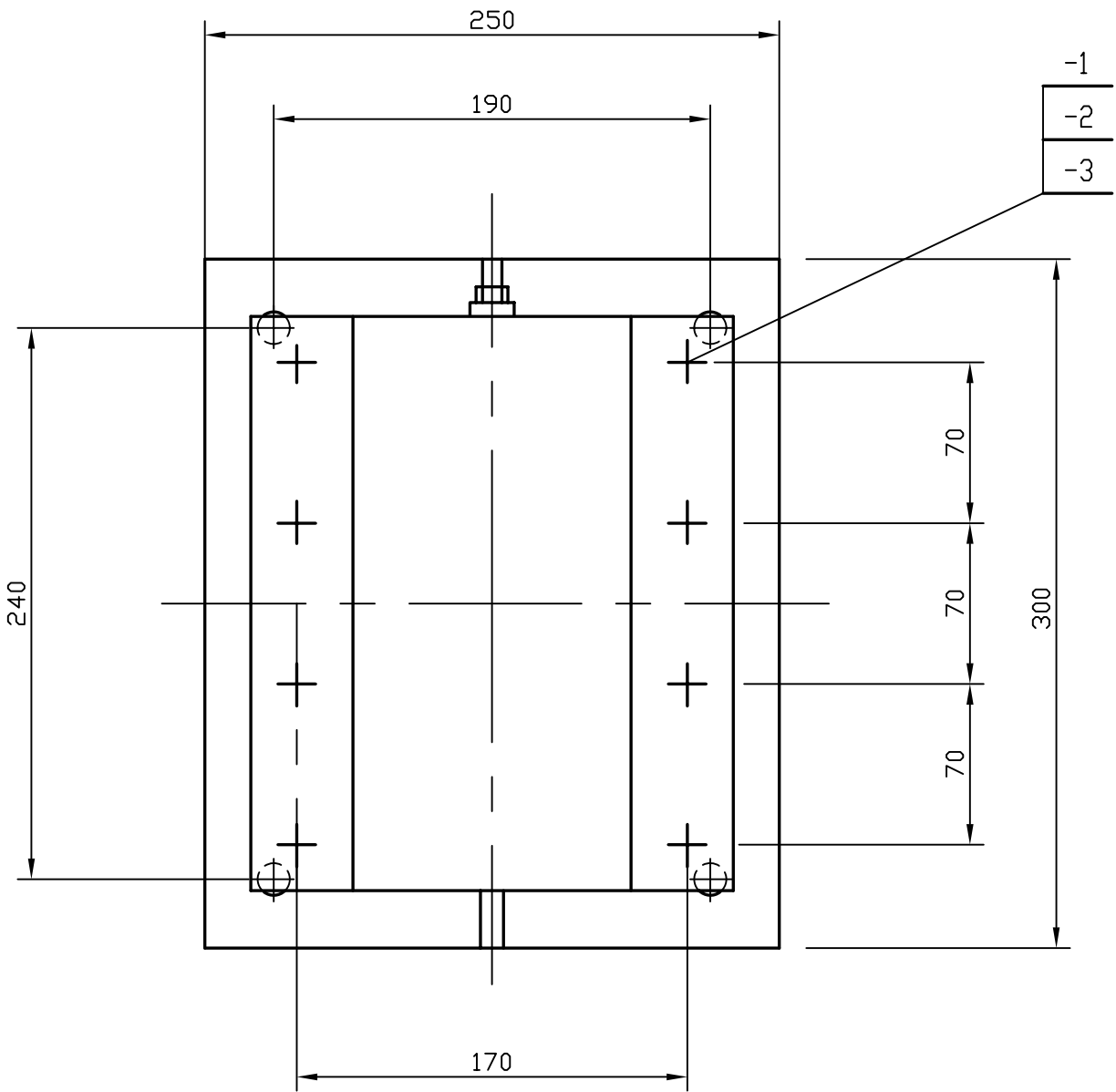
件-6 详图

说明:

1. 钢材周边下料 $\frac{25}{125}$
2. 采用结422焊条, 连续焊接, 焊缝高7mm。
3. 焊后矫正钻孔加工。
4. 件-5可用 $\phi 121 \times 10$ 的钢管制作。



-6		钢板 $\delta=10$	2	Q235-A	1.5	3.0	
-5		半圆筒 钢板 $\delta=10$	1			3.4	
-4		钢板 $10 \times 44 \times 250$	2		0.9	1.8	
-3		半圆板 钢板 $\delta=10$	2		0.3	0.6	
-2		钢板 $\delta=10$	2	Q235-A	0.37	0.74	
-1		钢板 $\delta=10$	1	Q235-A		5.8	250x300
件 号	图号或标准号	名 称	数 量	材 料	单 重(公斤)	总 重(公斤)	
6-4-0	底座	组合件	总重 15.4kg	所属图号 D3320-70-00-63-T-101/24-9	装配图号 D3320-70-00-63-T-101/24-9		



技术要求:

1. 安装时先将底座安装固定好, 将钢丝绳压进 $\phi 12$ 孔内再装上压盖。
2. 安装完毕后, 往油腔内注满钢丝绳润滑脂, 并应定期灌注。

-6	Q/ZB220-77	螺塞 M10X1	1	成品		0.01	
-5-0	D3320-70-00-63-T-101/24-10	压盖	1	组合件		5.8	焊件
-4-0	D3320-70-00-63-T-101/24-9	底座	1	组合件		15.4	焊件
-3	GB/T193-1987	垫圈 10	8	65Mn			
-2	GB/T6170-2000	螺母 M10	8	8	0.01	0.08	
-1	GB/T5783-2000	螺栓 M10x35	8	8.8	0.07	0.16	
件 号	图号或标准号	名 称	数 量	材 料	单 重(公斤)	总 重(公斤)	备 注
6-0	给油器	组合件	总重 21.5kg	所属图号 D3320-70-00-63-T-101/24-9	装配图号 D3320-70-00-63-T-101/24-1		
九江石化设计工程有限公司				建设单位 腾龙芳烃(漳州)有限公司	项目名称 腾龙芳烃(漳州)80万吨/年对二甲苯工程		
设 计				设计阶段	详细设计		
校 核				专 业	设备		
审 核				单 元 号			
审 定				比例			
会签专业	签署人	日 期			D3320-70-00-63-T-101/24-9		