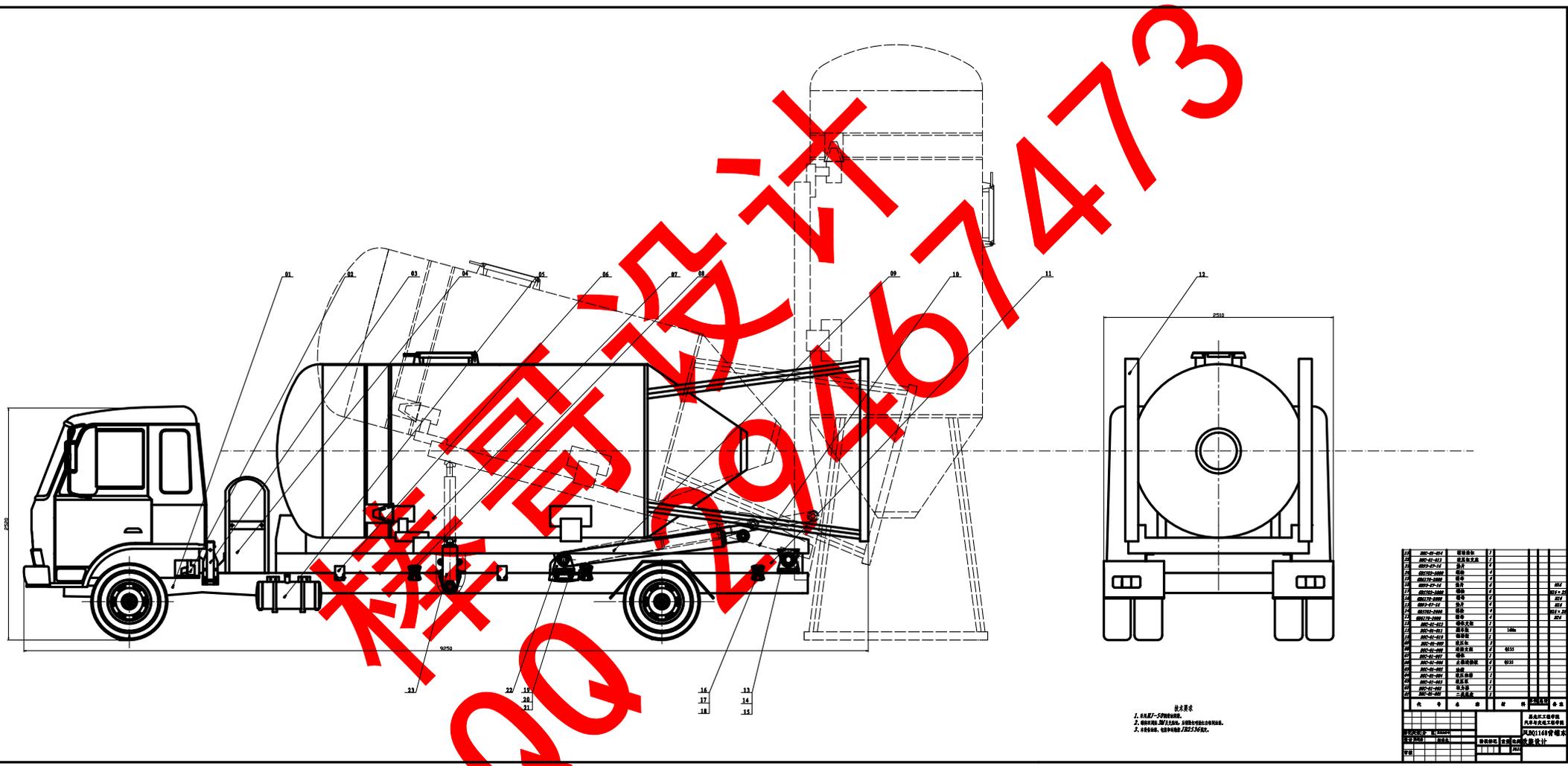


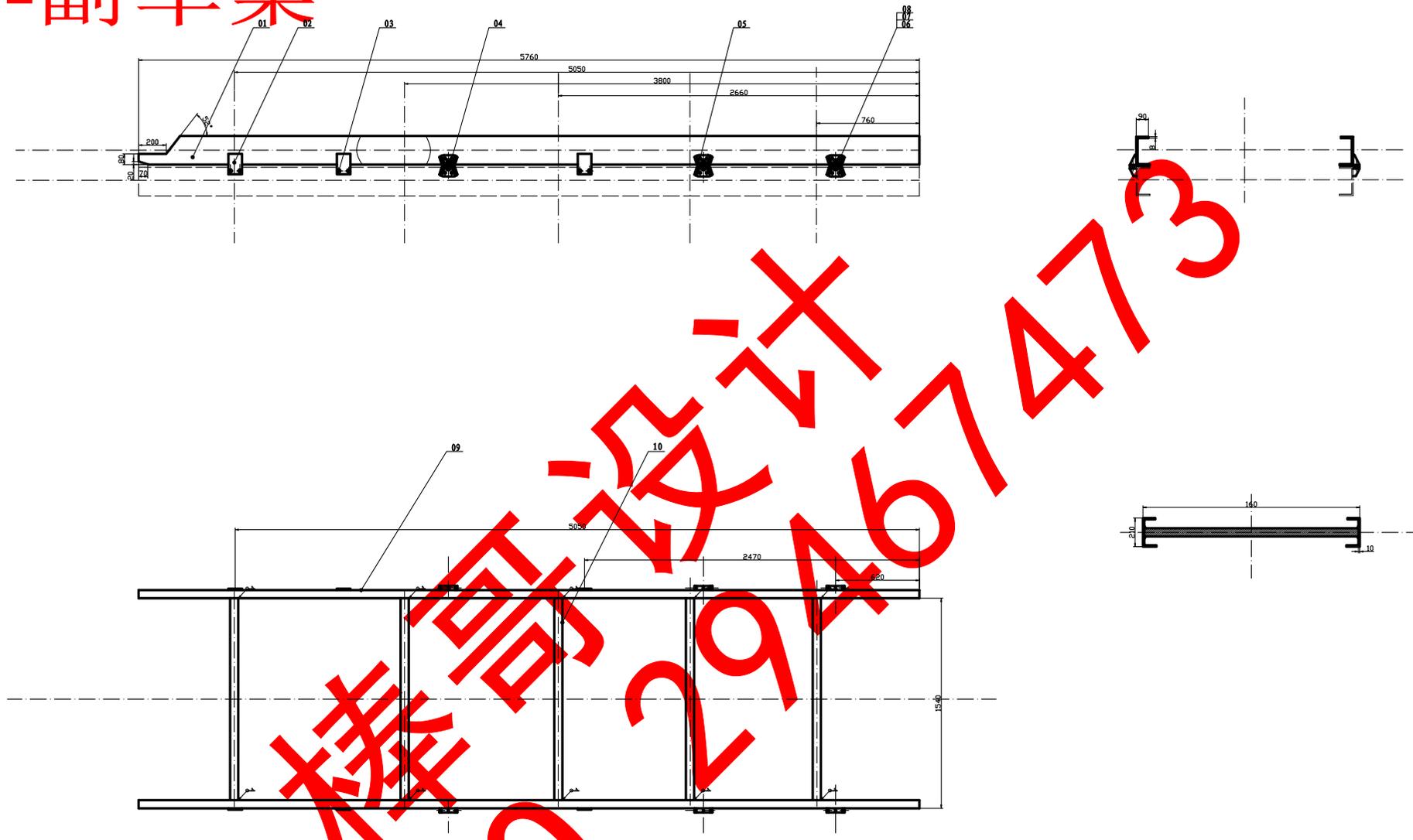
A0[加长]-装配图



代号	名称	数量	比例	备注
1	罐体	1		
2	罐盖	1		
3	罐体附件	1		
4	罐体附件	1		
5	罐体附件	1		
6	罐体附件	1		
7	罐体附件	1		
8	罐体附件	1		
9	罐体附件	1		
10	罐体附件	1		
11	罐体附件	1		
12	罐体附件	1		
13	罐体附件	1		
14	罐体附件	1		
15	罐体附件	1		
16	罐体附件	1		
17	罐体附件	1		
18	罐体附件	1		
19	罐体附件	1		
20	罐体附件	1		
21	罐体附件	1		
22	罐体附件	1		
23	罐体附件	1		
24	罐体附件	1		
25	罐体附件	1		
26	罐体附件	1		
27	罐体附件	1		
28	罐体附件	1		
29	罐体附件	1		
30	罐体附件	1		
31	罐体附件	1		
32	罐体附件	1		
33	罐体附件	1		
34	罐体附件	1		
35	罐体附件	1		
36	罐体附件	1		
37	罐体附件	1		
38	罐体附件	1		
39	罐体附件	1		
40	罐体附件	1		
41	罐体附件	1		
42	罐体附件	1		
43	罐体附件	1		
44	罐体附件	1		
45	罐体附件	1		
46	罐体附件	1		
47	罐体附件	1		
48	罐体附件	1		
49	罐体附件	1		
50	罐体附件	1		
51	罐体附件	1		
52	罐体附件	1		
53	罐体附件	1		
54	罐体附件	1		
55	罐体附件	1		
56	罐体附件	1		
57	罐体附件	1		
58	罐体附件	1		
59	罐体附件	1		
60	罐体附件	1		
61	罐体附件	1		
62	罐体附件	1		
63	罐体附件	1		
64	罐体附件	1		
65	罐体附件	1		
66	罐体附件	1		
67	罐体附件	1		
68	罐体附件	1		
69	罐体附件	1		
70	罐体附件	1		
71	罐体附件	1		
72	罐体附件	1		
73	罐体附件	1		
74	罐体附件	1		
75	罐体附件	1		
76	罐体附件	1		
77	罐体附件	1		
78	罐体附件	1		
79	罐体附件	1		
80	罐体附件	1		
81	罐体附件	1		
82	罐体附件	1		
83	罐体附件	1		
84	罐体附件	1		
85	罐体附件	1		
86	罐体附件	1		
87	罐体附件	1		
88	罐体附件	1		
89	罐体附件	1		
90	罐体附件	1		
91	罐体附件	1		
92	罐体附件	1		
93	罐体附件	1		
94	罐体附件	1		
95	罐体附件	1		
96	罐体附件	1		
97	罐体附件	1		
98	罐体附件	1		
99	罐体附件	1		
100	罐体附件	1		

A0装配图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等)

A0-副车架



机械工业出版社
 29467473
 QQ

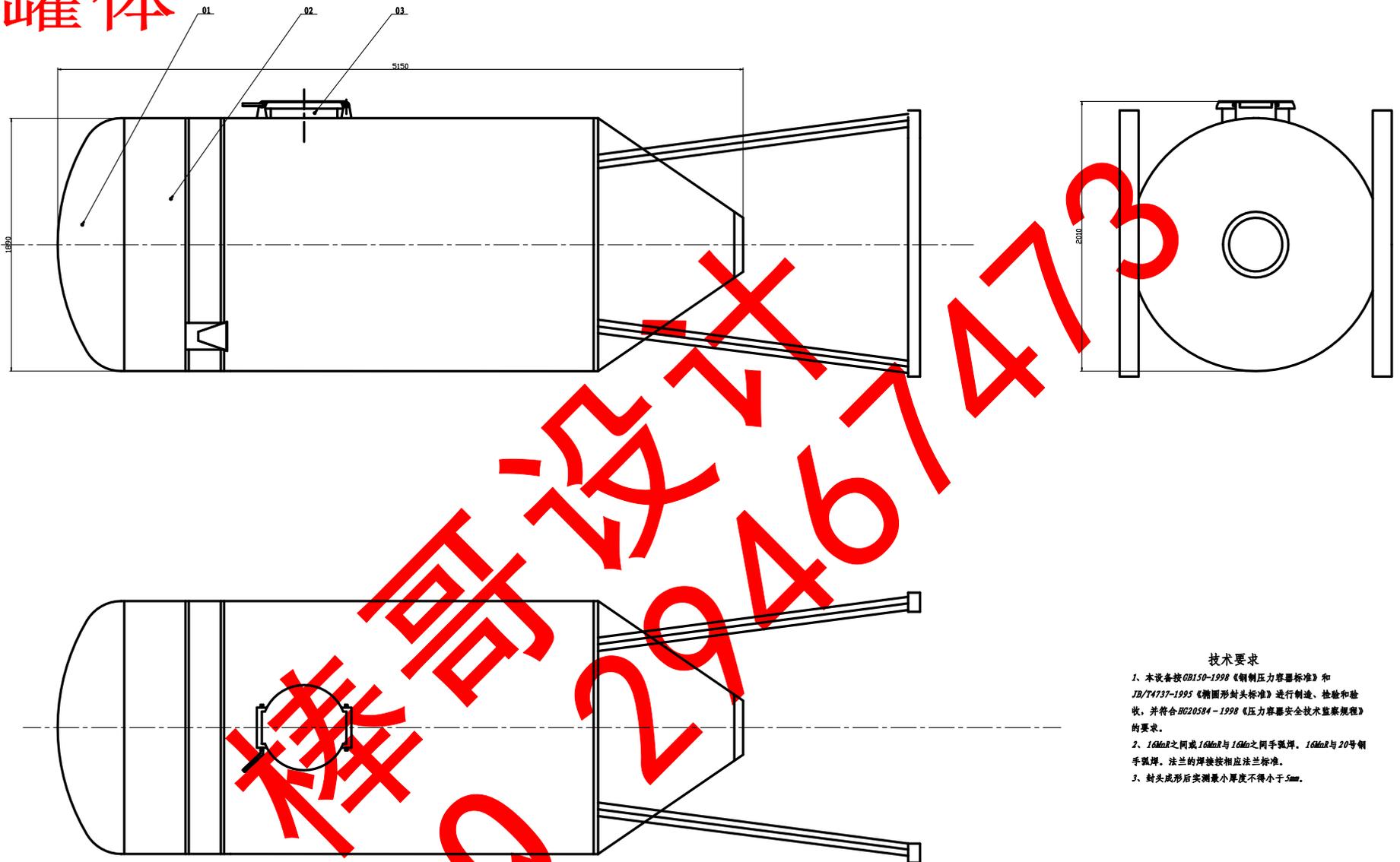
技术要求

1. 焊缝应无裂纹、焊坑、焊穿、漏焊等，所有焊件的焊接质量应符合JB/T5243的要求。
2. 副车架涂黑色油漆。

10	PCJ-01-005	横梁	Q235				
9	PCJ-01-004	纵梁	Q235				
8	GB/T3781-2000	螺母					M12x1.5
7	GB/T3781-2000	垫片					M12
6	GB/T3781-2000	螺栓					M12x100
5	GB/T3781-2000	螺母					M12x1.5
4	PCJ-01-003	连接支架					M12x1.5
3	GB/T3781-2000	螺母					M12x1.5
2	PCJ-01-002	全副横梁	16Mn				
1	PCJ-01-001	副车架	16Mn				
材料代号	序号	名称	材料	材料牌号	数量	比例	备注
			16Mn				
设计单位			南京江工德普德		汽车与交通工程研究院		
设计			审核		副车架		
工艺			比例		1:80		
			共1张		第1张		

A0装配图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等）

A0-罐体



技术要求

- 1、本设备按GB150-1998《钢制压力容器标准》和JB/T4737-1995《椭圆形封头标准》进行制造、检验和验收，并符合HG20584-1998《压力容器安全技术监察规程》的要求。
- 2、1.6MPa之间或1.6MPa与1.0MPa之间手弧焊，1.6MPa与2.0号钢手弧焊，法兰的焊接按相应法兰标准。
- 3、封头成形后实测最小厚度不得小于5mm。

材料	Q235-B	连接口基座	1/1	HT222			
材料	Q235-B	罐体	1/1	1.0MPa			
材料	Q235-B	椭圆封头	1/1	1.0MPa			
代号	名称	材料	数量	比例	备注		
设计	审核	制图	校对	比例	罐体总成		
审核				1:1			

A0装配图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等）