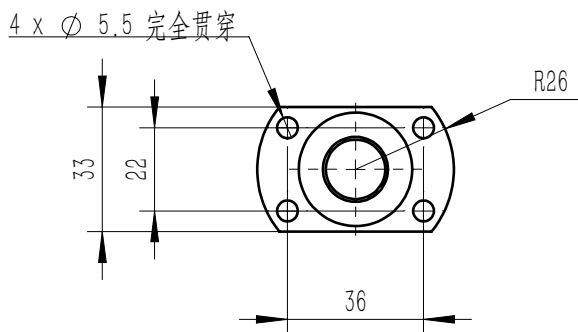
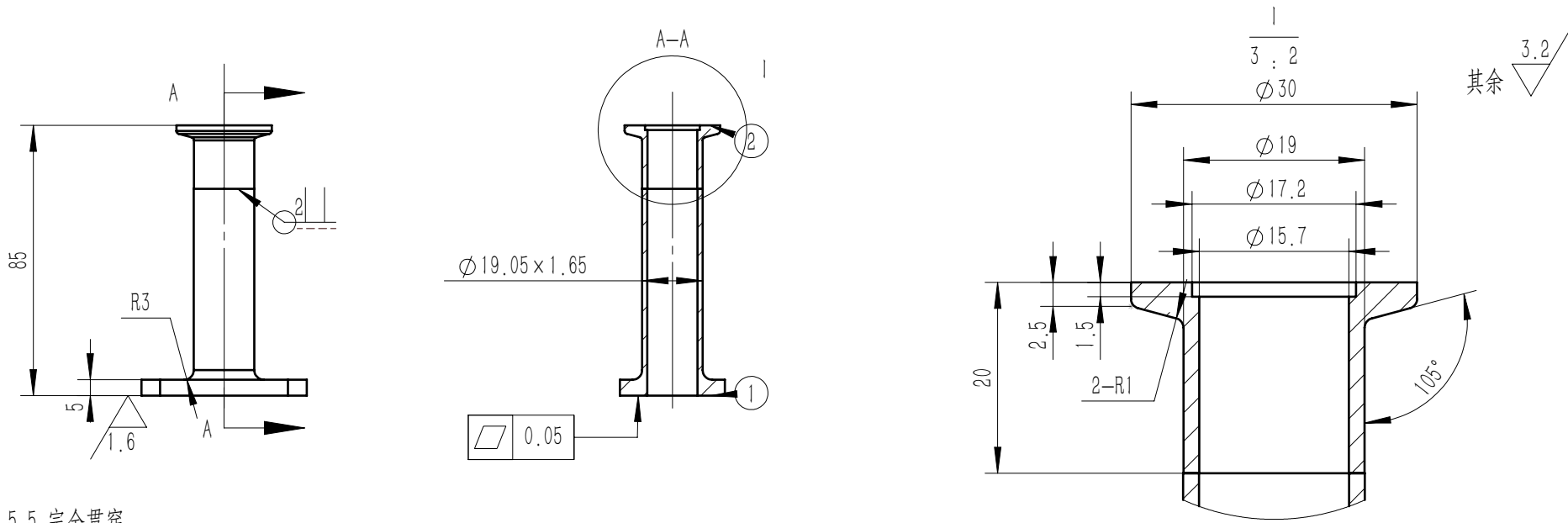




☆出厂前做气密性测试

技术要求

1	未注线性公差按GB/T 1800.1-IT10（偏差对称原则）执行，未注形位公差按GB/T 1184-10级执行
2	采用TIG焊接，防止内壁氧化，保证内壁焊缝清洁度，加工完成后进行探伤检测，并提供探伤报告
3	加工完成后使用对工件进行密封性检测，被检件抽真空至≤50Pa后保压10min，升压率≤1Pa/min，执行标准参照GB/T 211355
热处理	
表面处理	

2	BSZ3299.13.02.07.021-7718-4	KF标准焊接卡盘_MLQ31-16	1	06Cr17Ni12Mo2/SUS316		
1	BSZ3299.13.02.07.021-7718-1	子焊件1	1	06Cr17Ni12Mo2/SUS316		
序号	图号	名称	数量	材料	长度	备注
			规格		第二事业部M&E	
			材质	06Cr17Ni12Mo2/SUS316	不锈钢焊接管4	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计	胡强	2026-08-17	标准化			
核查	殷总杨	2026-08-17				
审核	年振宇	2026-08-17				
工艺	张小丽	2026-08-17	批准	刘军	2026-08-17	
			重量(kg)	0.12		
			特殊特性	无		
			比例	1:2		
			图幅	A4	第1页 共1页	视角
						版本号
						VA.1