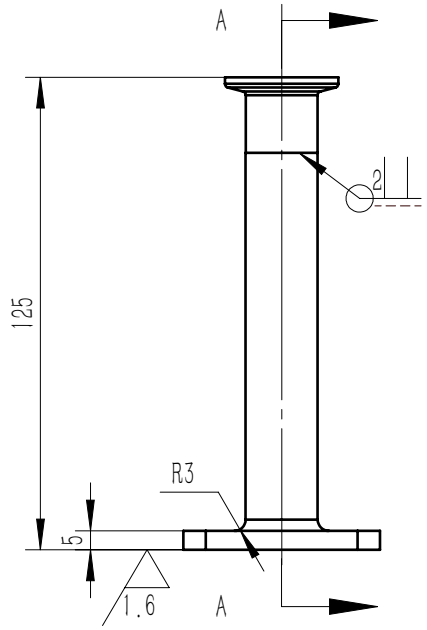

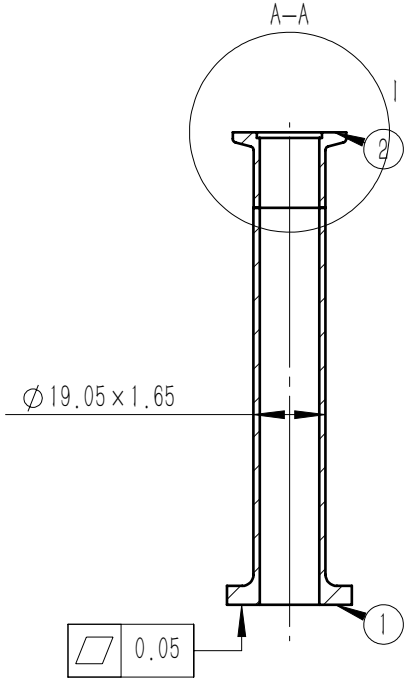

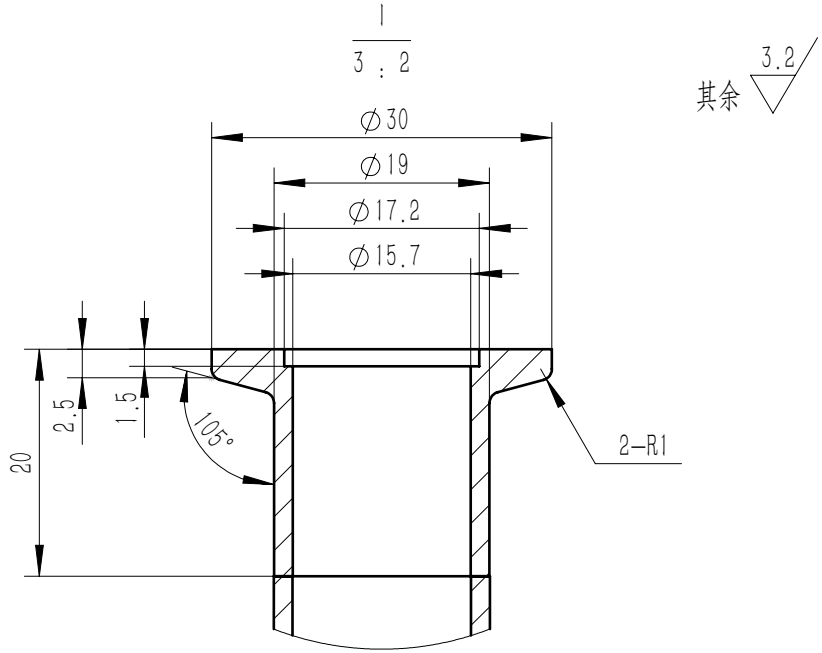

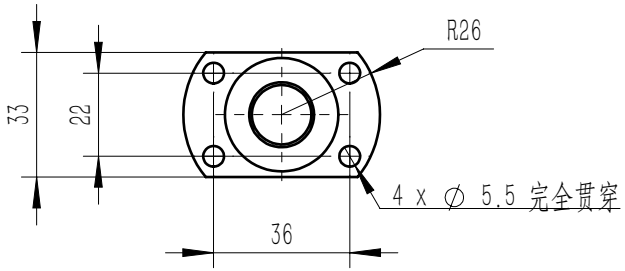

☆出厂前做气密性测试

序号	图号	名称	数量	材料	长度	备注
2	BSZ3299.13.02.06.021–ZZ18–2	KF标准焊接卡盘_BLQ31–16	1	06Cr17Ni12Mo2/SUS316		
1	BSZ3299.13.02.06.021–ZZ18–1	子焊件1	1	06Cr17Ni12Mo2/SUS316		

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	

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			规格		第二事业部M&E	
核查	殷总杨	2026-08-17				材质	06Cr17Ni12Mo2/SUS316	不锈钢焊接管3	
审核	年振宇	2026-08-17				重量(kg)	0.15		
工艺	张小丽	2026-08-17	批准	刘军	2026-08-17	特殊特性	无	BSZ3299.13.02.06.021–ZZ18	
						比例	1:2		
						图幅 A4	第1页 共1页	视角	版本号 VA.1