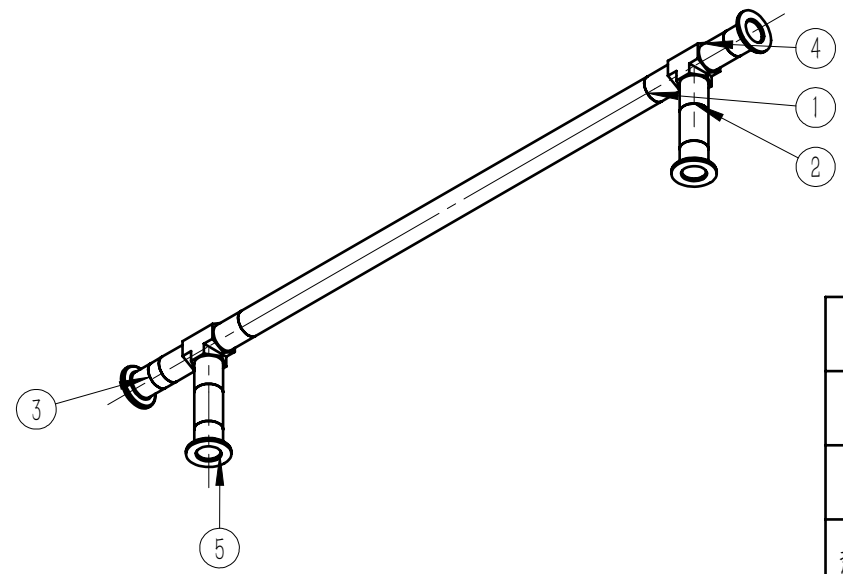
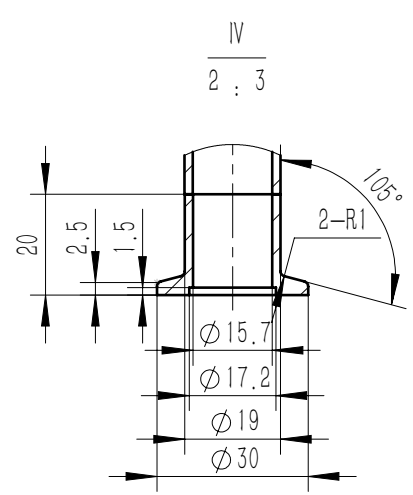
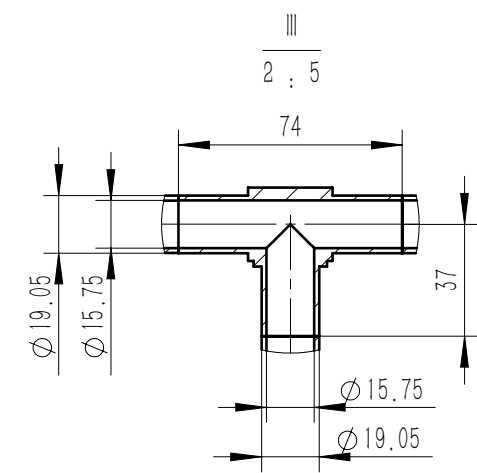
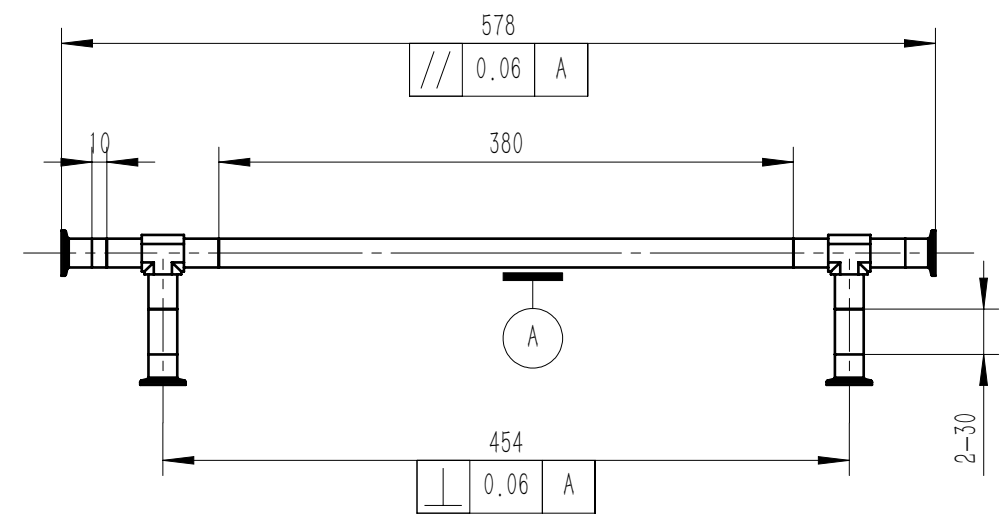
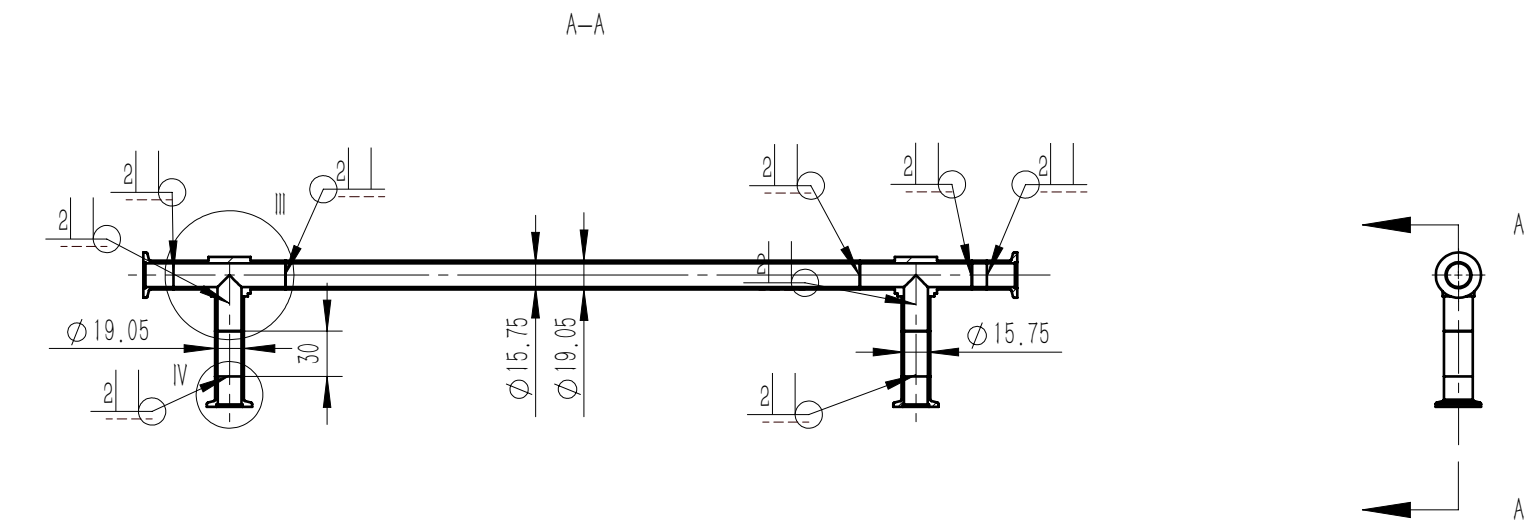


其余 $\sqrt{3.2}$



☆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 $\leq 50\text{Pa}$ 后保压10min, 升压率 $\leq 1\text{Pa/min}$, 执行标准参照GB/T 211355
热处理	
表面处理	

5	BSZ3299.13.02.07.022-7718-5	KF标准焊接卡盘_BLQ31-16	4	06Cr17Ni12Mo2/SUS316		
4	BSZ3299.13.02.07.022-7718-4	EP级自动焊接 三通- $\phi 3/4$	2	06Cr17Ni12Mo2/SUS316		
3	BSZ3299.13.02.07.022-7718-3	EP级无缝钢管 $\phi 19.06 \times 1.6$	1	06Cr17Ni12Mo2/SUS316		
2	BSZ3299.13.02.07.022-7718-2	EP级无缝钢管 $\phi 19.06 \times 1.6$	2	06Cr17Ni12Mo2/SUS316		
1	BSZ3299.13.02.07.022-7718-1	EP级无缝钢管 $\phi 19.06 \times 1.6$	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2
				重量(kg)	0.61	
				特殊特性	无	BSZ3299.13.02.07.022-ZZ18
				比例	1:5	
				图幅	A3	第1页 共1页
				视角	$\angle$	版本号 VA.1