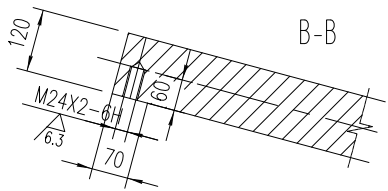
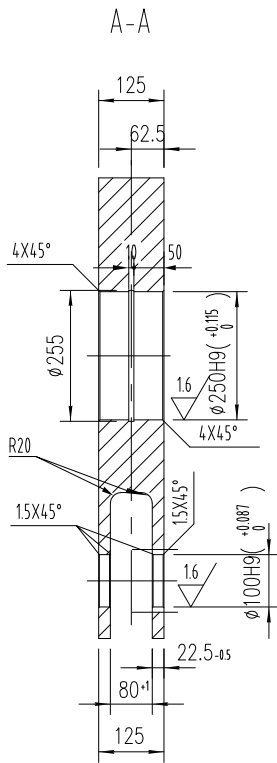
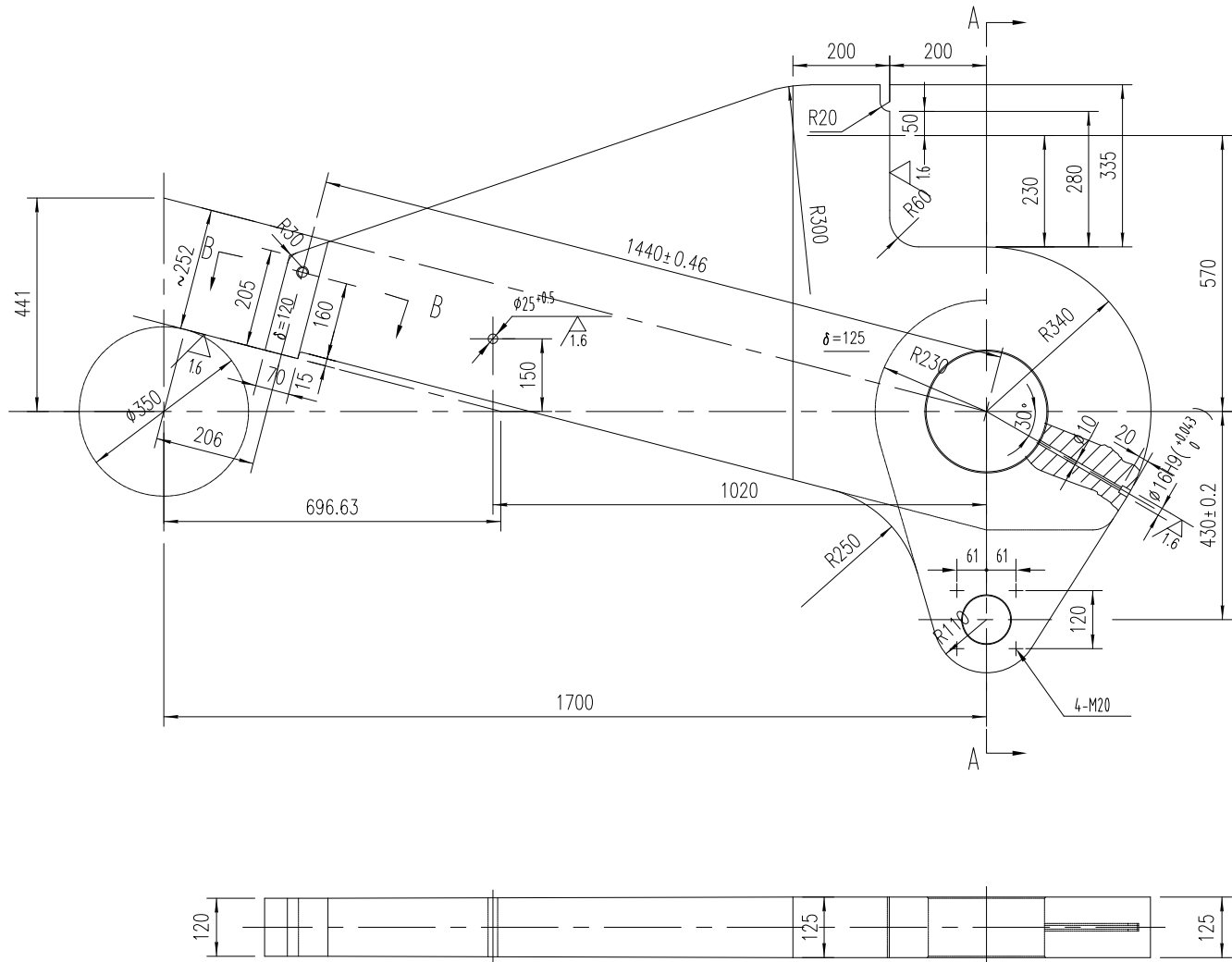


会 签 JOINT CHECKUP		月 日	月 日	月 日
总 图 GENERAL LAYOUT	工 艺 TECHNOLOGY	月 日	月 日	月 日
	水 工 工 艺 WATERWORKS TECHNOLOGY	月 日	月 日	月 日
建 筑 ARCHITECTURE	结 构 STRUCTURE	月 日	月 日	月 日
	水 工 结 构 WATERWORKS STRUCTURE	月 日	月 日	月 日
给 排 水 & WASTE WATER ELECTRIC ENGINEERING	电 气 ELECTRIC ENGINEERING	月 日	月 日	月 日
	环 保 ENVIRONMENT	月 日	月 日	月 日
动 力 POWER GAS & CA HEATING	通 风 VENTILATION	月 日	月 日	月 日
	环 保 ENVIRONMENT	月 日	月 日	月 日
设 备 EQUIPMENT	环 保 ENVIRONMENT	月 日	月 日	月 日
	环 保 ENVIRONMENT	月 日	月 日	月 日

其余 12.5 $\sqrt{\hspace{1cm}}$

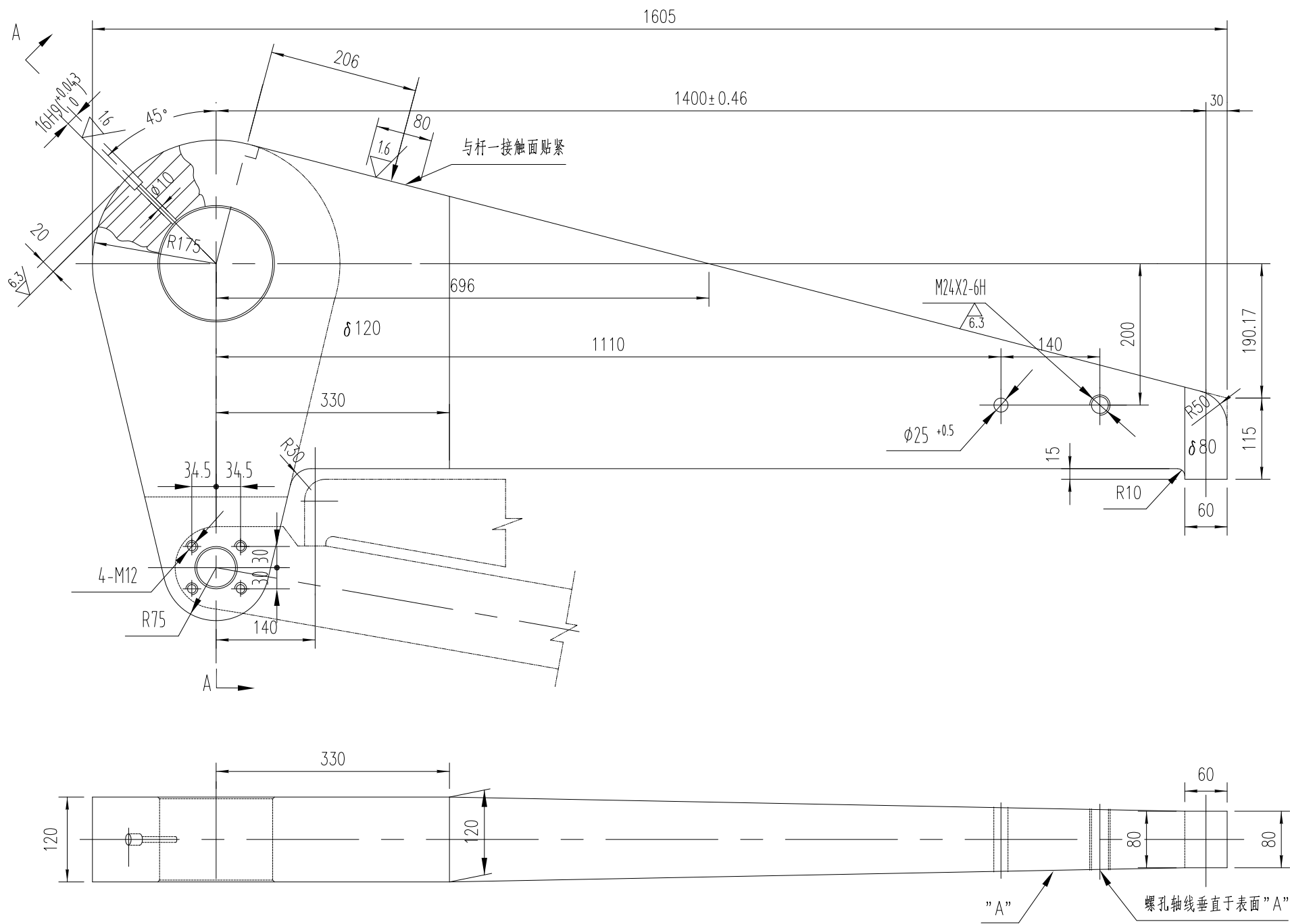


技术条件

- 热处理: 调质 HB250~280, $\sigma_s \geq 490\text{MPa}$ 。
- 锻件按JB/T 5000.8-2007锻件通用技术条件和JB/T 4726-2000压力容器用碳素钢和低合金钢锻件技术条件Ⅳ级锻件以及JB/T 6396-2006大型合金钢锻件测定和检验。
- 作全面探伤(超声波探伤质量等级为2级),不得有夹渣、裂纹、卷边等缺陷。
- 边缘锐角倒钝 0.5X45°。
- 加工完的零件表面不允许有尖痕。
- 左右对称,各制造1件。
- 按图示尺寸放样,做样板,然后下料留有加工余量。

专 业 SPECIALITY	机 械 MECHANICAL	设 计 DESIGNED	刘为海	杆一	
校 对 EXAMINED	汪 伟	绘 图 DRAWN			
总 重 WHOLE WEIGHT	比 例 SCALE	材 料 MATERIAL	日 期 DATE		
940 .kg	1:10	35CrMo	2017年 7 月 日		
中船第九设计研究院工程有限公司 China Shipbuilding NDRI Engineering Co., Ltd.				第 张 SHEET	17101-CS1542
				共 张 TOTAL	CS1542A-2

会 签 JOINT CHECKUP		月 日	月 日	月 日
图 艺 GENERAL LAYOUT TECHNOLOGY	月 日	月 日	月 日	月 日
	月 日	月 日	月 日	月 日
总 工 GENERAL ENGINEER	月 日	月 日	月 日	月 日
	月 日	月 日	月 日	月 日
建 筑 ARCHITECTURE STRUCTURE	月 日	月 日	月 日	月 日
	月 日	月 日	月 日	月 日
给 排 水 & 电 气 WATER SUPPLY & ELECTRIC ENGINEERING	月 日	月 日	月 日	月 日
	月 日	月 日	月 日	月 日
力 推 保 POWER GAS & CA HEATING & PROTECTION	月 日	月 日	月 日	月 日
	月 日	月 日	月 日	月 日
设 备 EQUIPMENT	月 日	月 日	月 日	月 日
	月 日	月 日	月 日	月 日



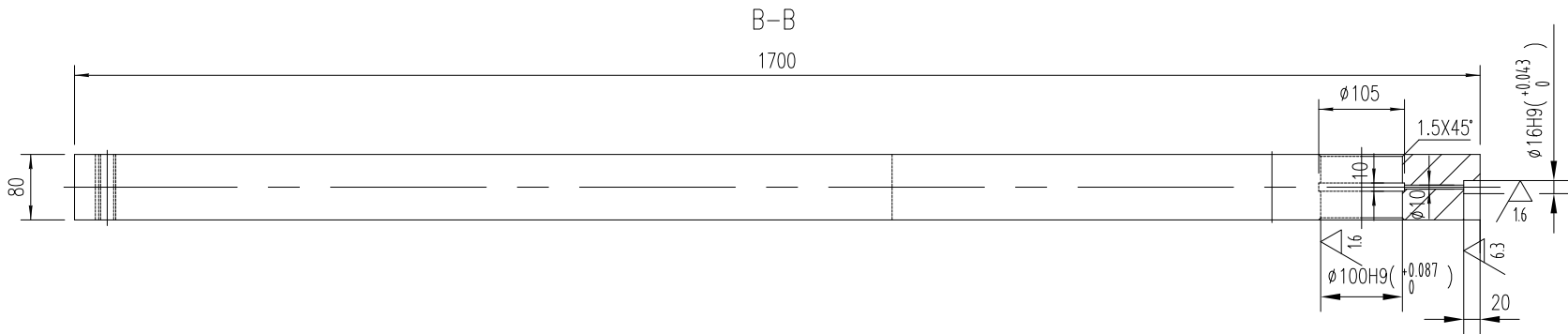
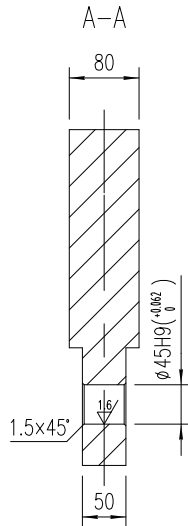
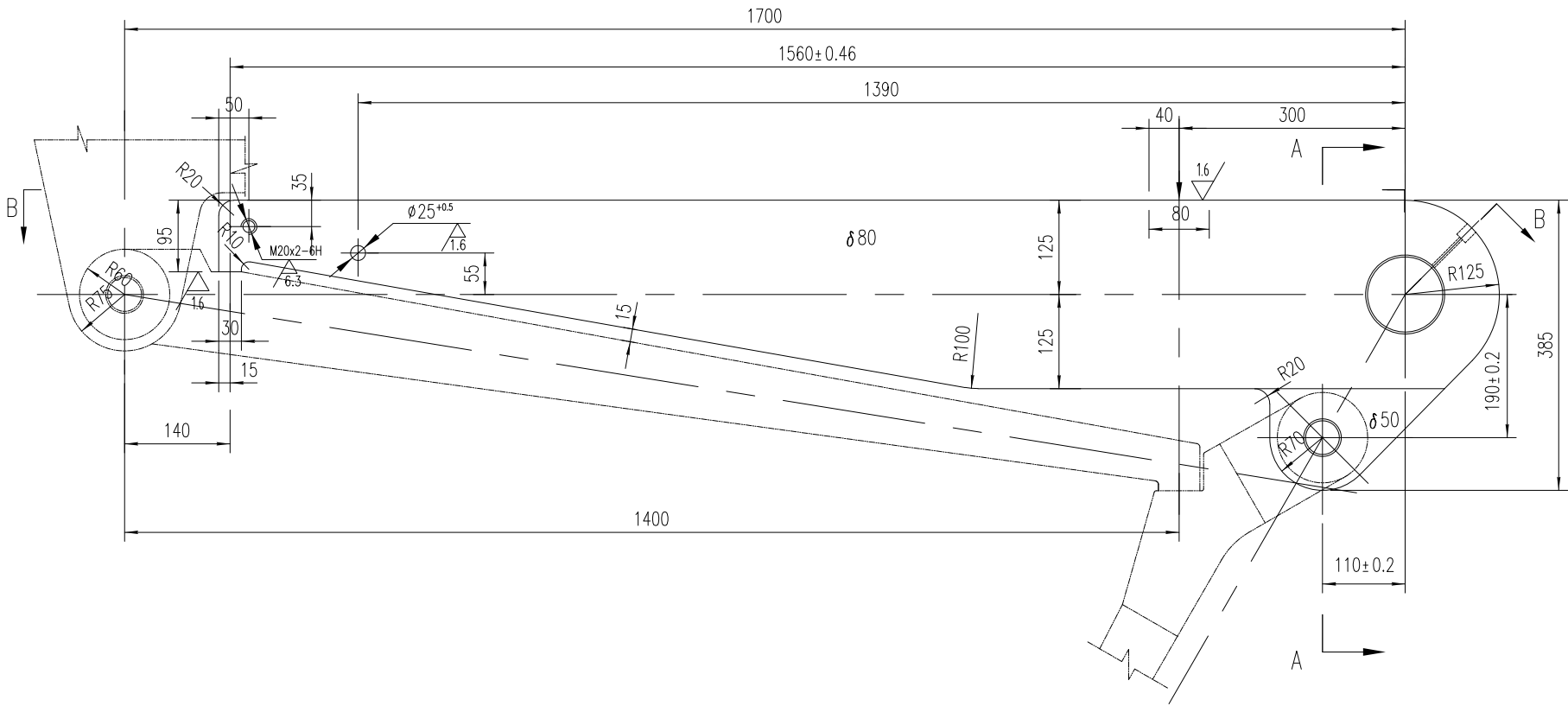
其余 12.5

技术条件

- 热处理：调质 HB250~280, $\sigma_s \geq 490\text{MPa}$ 。
- 锻件按JB/T 5000.8-2007锻件通用技术条件和JB/T 4726-2000压力容器用碳素钢和低合金钢锻件技术条件Ⅳ级锻件以及JB/T 6396-2000大型合金钢锻件测定和检验。
- 作全面探伤(超声波探伤质量等级为2级),不得有夹渣、裂纹、卷边等缺陷。
- 边缘锐角倒钝 0.5X45°。
- 加工完的零件表面不允许有尖痕。
- 左右对称,各制造1件。
- 按图示尺寸放样,做样板,然后下料留有加工余量。

专 业 SPECIALITY	机 械 MECHANICAL	设 计 DESIGNED	刘为海	杆二	
校 对 EXAMINED	汪 伟	绘 图 DRAWN			
总 重 WHOLE WEIGHT	比 例 SCALE	材 料 MATERIAL	日 期 DATE		
415 .kg	1:10	35CrMo	2017年 7 月 日		
中船第九设计研究院工程有限公司 China Shipbuilding NDRI Engineering Co., Ltd.				第 张 SHEET	图 号 DRAWING NO.
				共 张 TOTAL	17101-CS1542 CS1542A-3

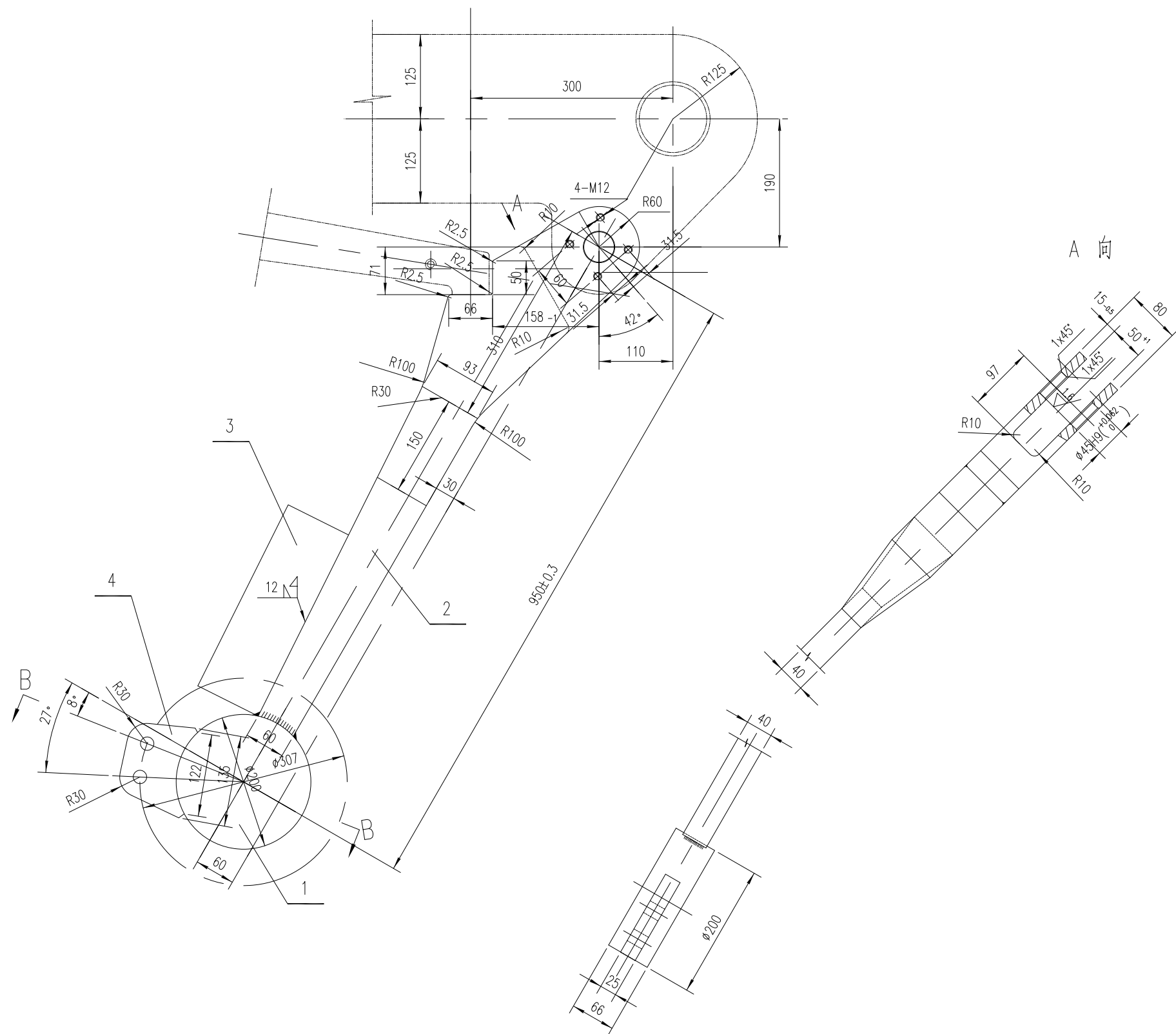
会 签 JOINT CHECKUP		月 日	月 日	月 日
总 图 GENERAL LAYOUT	工 艺 TECHNOLOGY	月 日	月 日	月 日
	水 工 工 艺 WATERWORKS TECHNOLOGY	月 日	月 日	月 日
建 筑 ARCHITECTURE	结 构 STRUCTURE	月 日	月 日	月 日
	水 工 结 构 WATERWORKS STRUCTURE	月 日	月 日	月 日
给 排 水 & SEWERAGE	电 气 ELECTRIC ENGINE	月 日	月 日	月 日
		月 日	月 日	月 日
动 力 POWER GAS & CA	暖 通 HEATING & VENTILATION	月 日	月 日	月 日
	环 保 ENVIRONMENT	月 日	月 日	月 日
设 备 EQUIPMENT		月 日	月 日	月 日
		月 日	月 日	月 日



技术条件

- 热处理：调质HB241~286 $\sigma_s \geq 540\text{MPa}$ 。
- 锻件按JB/T 5000.8-2007锻件通用技术条件和JB/T 4276-2000
压力容器用碳钢和低合金钢锻件技术条件Ⅳ级锻件测定和检验。
- 作全面探伤(质量等级为2级)，不得有夹渣、裂纹、卷边等缺陷。
- 边缘锐角倒钝 0.5X45°。
- 加工完的零件表面不允许有尖痕。
- 左右对称，各制造1件。
- 按图示尺寸放样，做样板，然后下料留有加工余量。

专 业 SPECIALITY	机 械 MECHANICAL	设 计 DESIGNED	刘为海	杆 三	
校 对 EXAMINED	汪 伟	绘 图 DRAWN			
总 重 WHOLE WEIGHT	比 例 SCALE	材 料 MATERIAL	日 期 DATE		
220 .kg	1:6	40Cr	2017年 7 月 日		
中船第九设计研究院工程有限公司 China Shipbuilding NDRI Engineering Co., Ltd.				第 张 SHEET	17101-CS1542
				共 张 TOTAL	CS1542A-4

[illegible]

技术条件

1. 锻件按JB/T5000.8—2007锻件通用技术条件和JB/T4726—2000压力容器用碳素钢和低合金钢锻件技术条件Ⅳ级锻件测定和检验。
2. 作全面探伤(质量等级为2级),不得有夹渣、裂纹、卷边等缺陷。
3. 边缘锐角倒钝 $0.5\times 45^\circ$ 。
4. 加工完的零件表面不允许有尖痕。
5. 左右对称,各制造1件。
6. 按图示尺寸放样,做样板,然后下料留有加工余量。
7. 件1、2、4按图示尺寸加工之后,焊成整体。焊后消除焊接应力,焊条采用E50型,焊接的环境温度低于 0°C 时要预热(也可整体加工成)。
8. 件3配重,现场调试时施焊。
9. 件1壁厚过渡处需倒R30的圆弧过渡。

4		-25	1	Q345B		1.7	
3		-80×100×300	1	Q345B		19	
2		-80	1	Q345B		30.58	
1		-66×ø200	1	Q345B		15.5	
序号 NO.	图 号 DRAWING NO.	名 称 TITLE	数 量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 件 SINGLE	合 计 TOTAL	备 注 REMARKS
					重 量 WEIGHT	(公斤kg)	
专 业 SPECIALITY	机 械 MECHANICAL	专 业 负 责 人 IN CHARGE OF SPECIALITY					
设 计 经 理 DESIGN MANAGER		校 对 CHECKED	汪 伟				
审 定 APPROVED		设 计 DESIGNED	刘 为 海				
审 核 EXAMINED		绘 图 DRAWN					
总 重 WHOLE WEIGHT	比 例 SCALE	设 计 阶 段 DESIGN STAGE	日 期 DATE				
68 kg	1:10	35CrMo	2017年 7 月 日				
 中船第九设计研究院工程有限公司 China Shipbuilding NDRI Engineering Co., Ltd.				第 张 SHEET	图 号 DRAWING NO.	17101-CS1542	
				共 张 TOTAL		CS1542A-13	