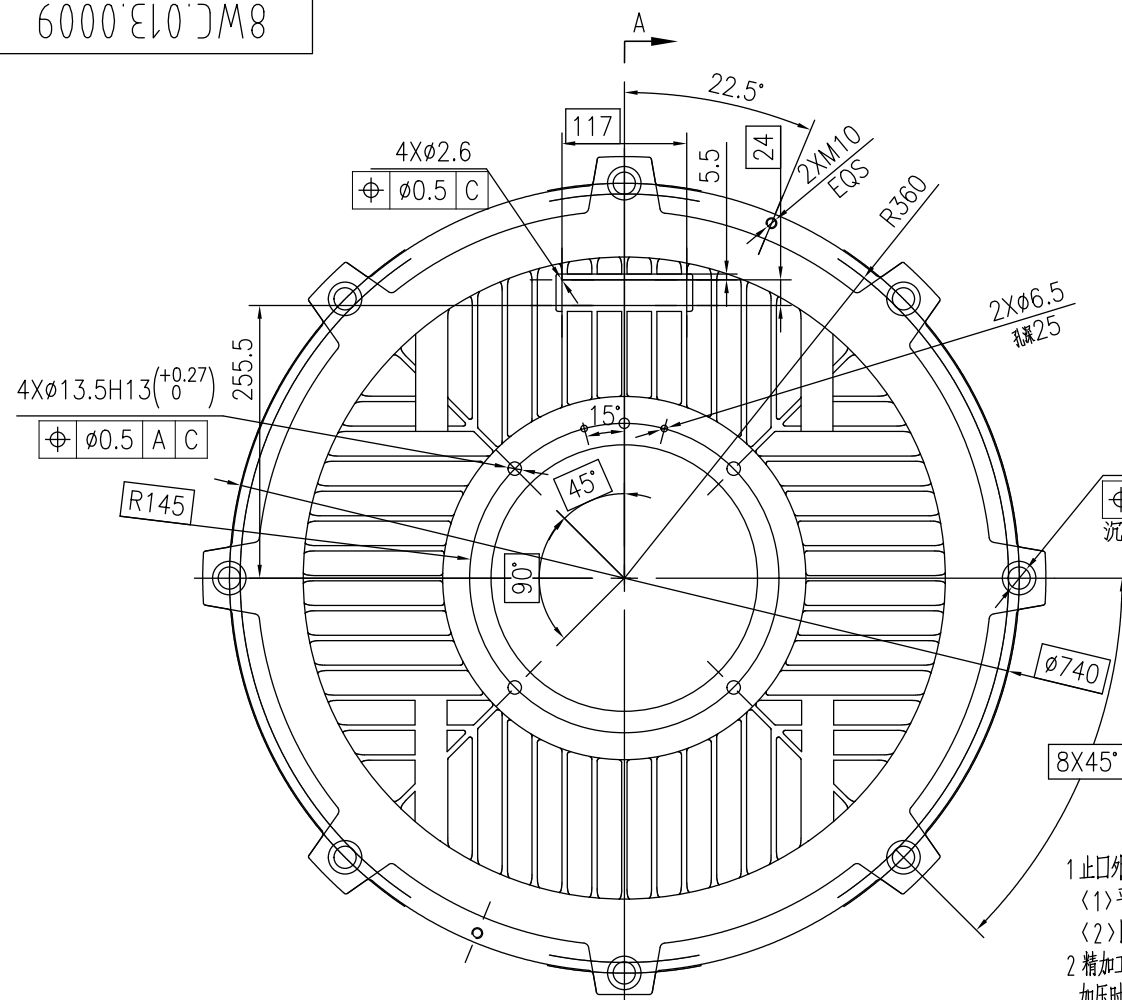


6000E10JM8



技术要求

- 1 止口外径卸洁前必须符合图纸标注的公差。卸洁后要求：
<1>平均直径在尺寸公差带内；
<2>圆度公差值为尺寸公差值底50%。
- 2 精加工后去除毛刺，进行静压试验，试验压力为不小于1.5MPa，加压时间10S+2/0 S，结果以不渗水为且无有害变形为合格。
- 3 配合表面和螺孔涂防锈油脂204-1。
- 4 内部非配合表面涂两层1321耐弧漆。
- 5 在加工、传递、运输等过程中，严禁磕碰、划伤、锈蚀隔爆面。
- 6 加热器的固定孔可以根据订单要求进行配打。

1	8LC.013.0089	D705端盖粗加工			1	90.7	90.7	
序号	代号	名称			数量	单件重量(kg)	总计重量(kg)	备注
未注公差: GB/T1804-m, GB/T1184-H		D705端盖			8WC.013.0009			
设计	宋凤权				HT250			
校对	文斌				YB2-4003-4			
工艺	刘胜年				山西潞安精诚电机科技有限公司			
标准化	冯宗志							
审定	杨枢林	重量(kg)			比例	版本		
		84.97			1:5	3		