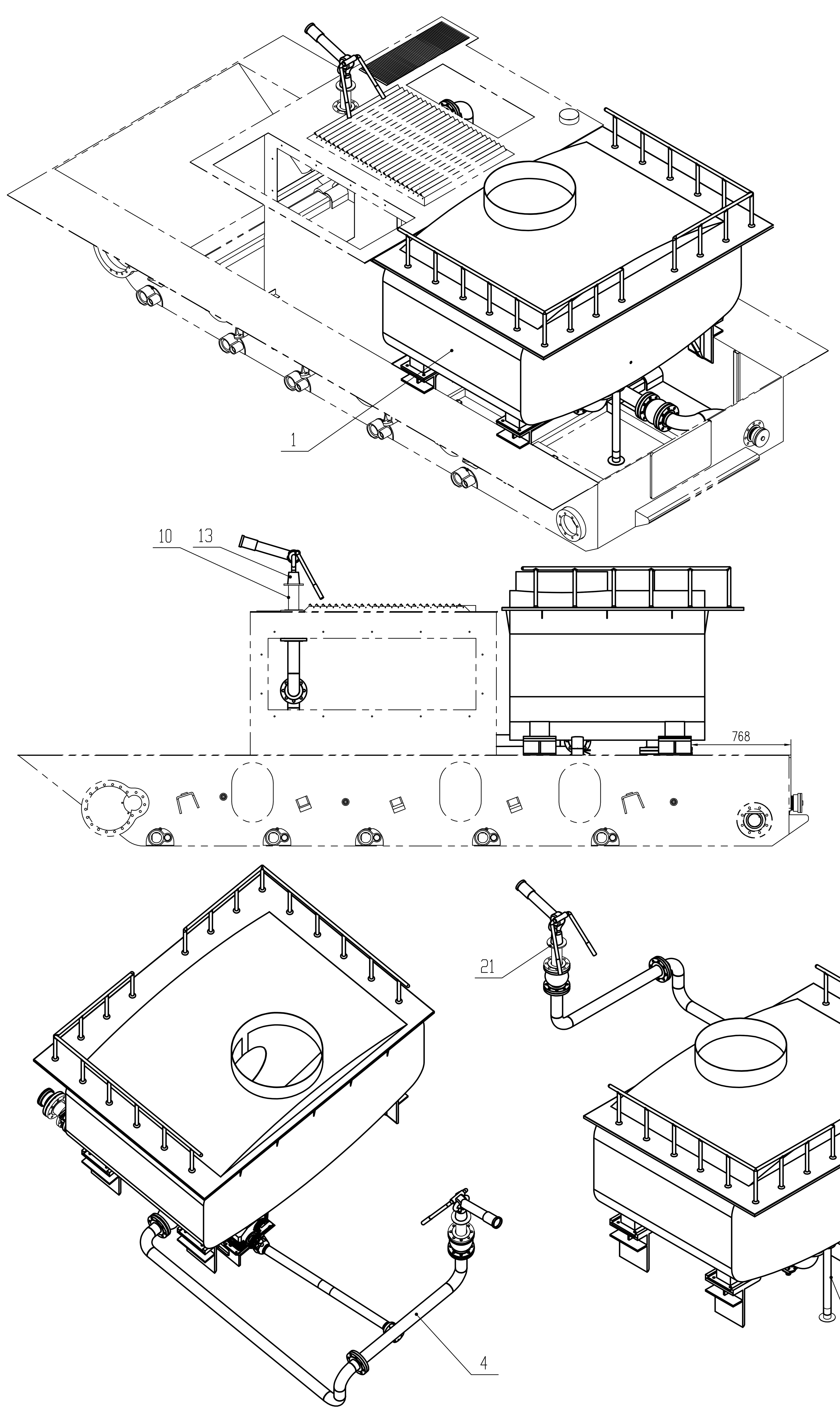
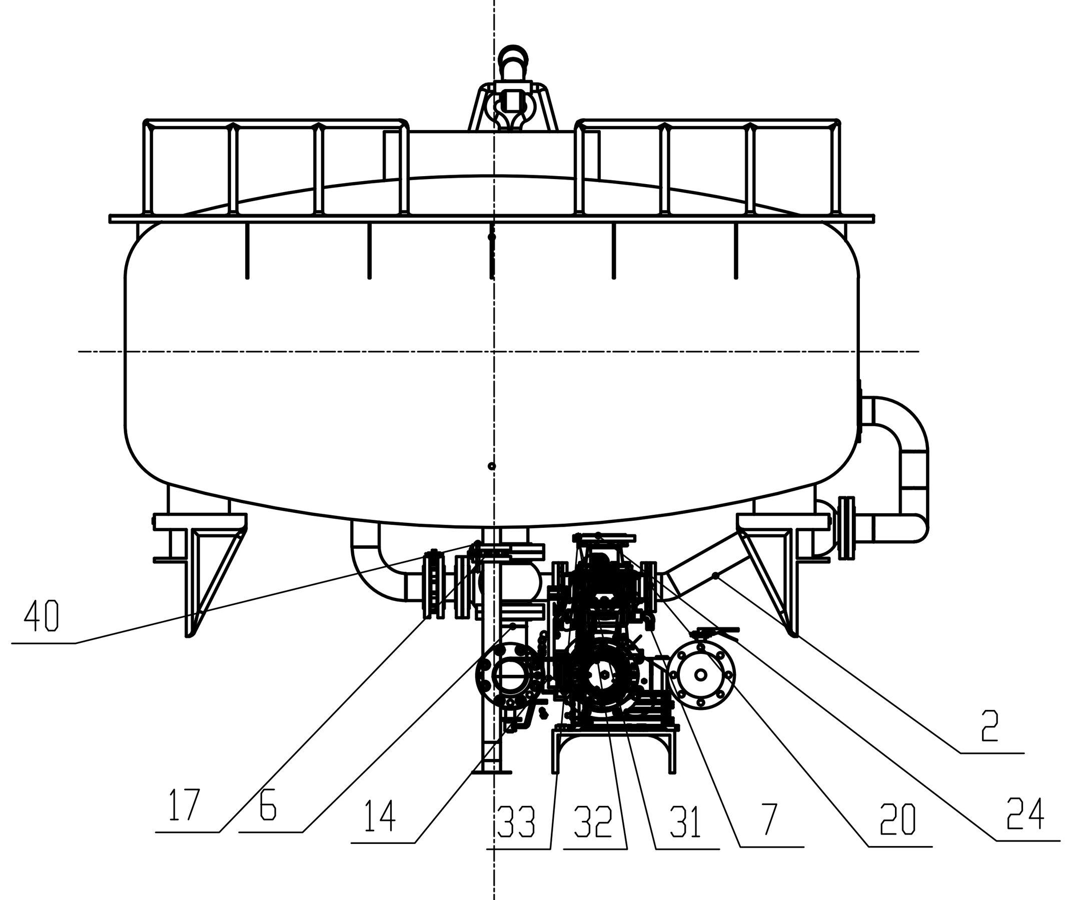
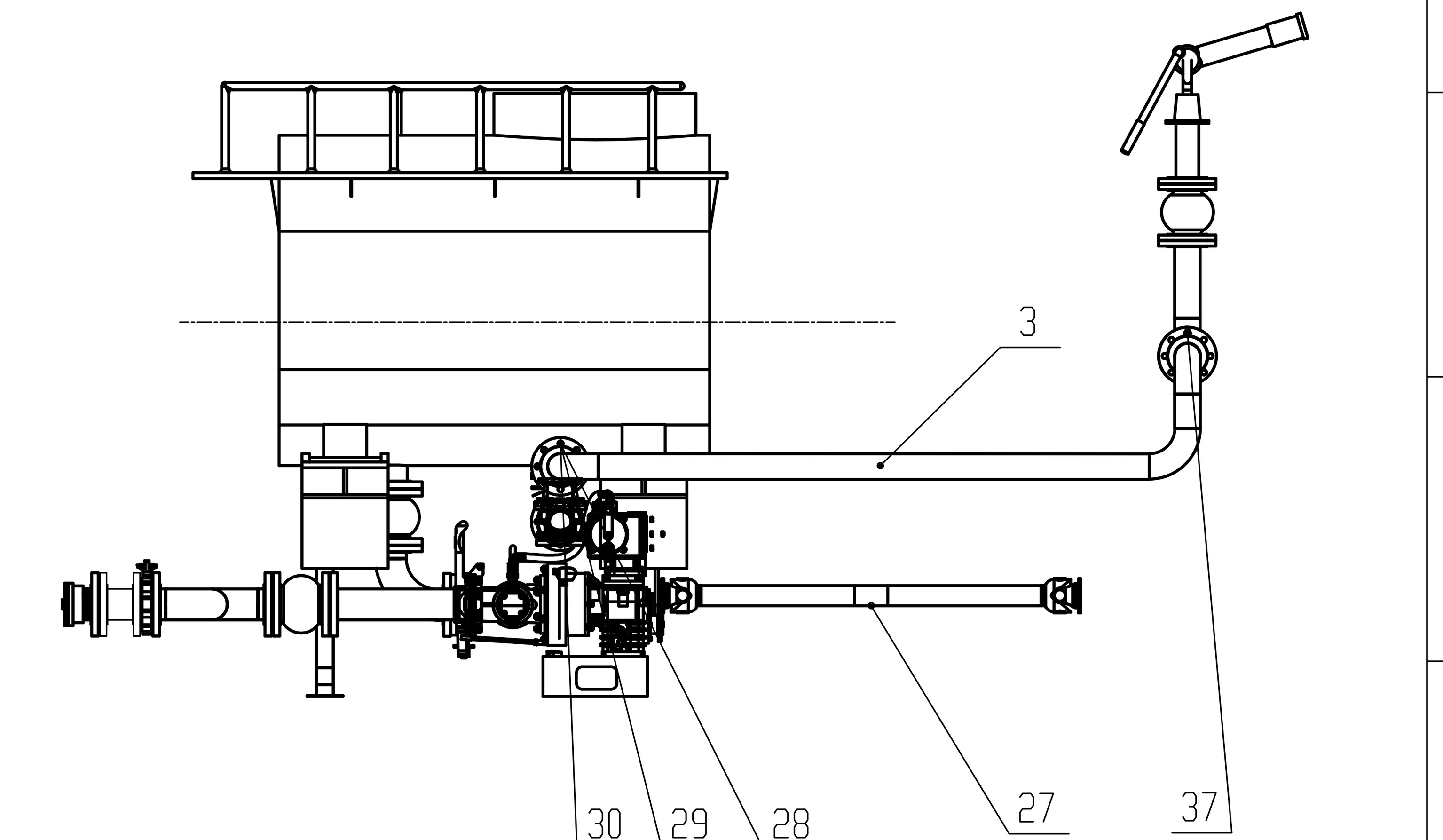
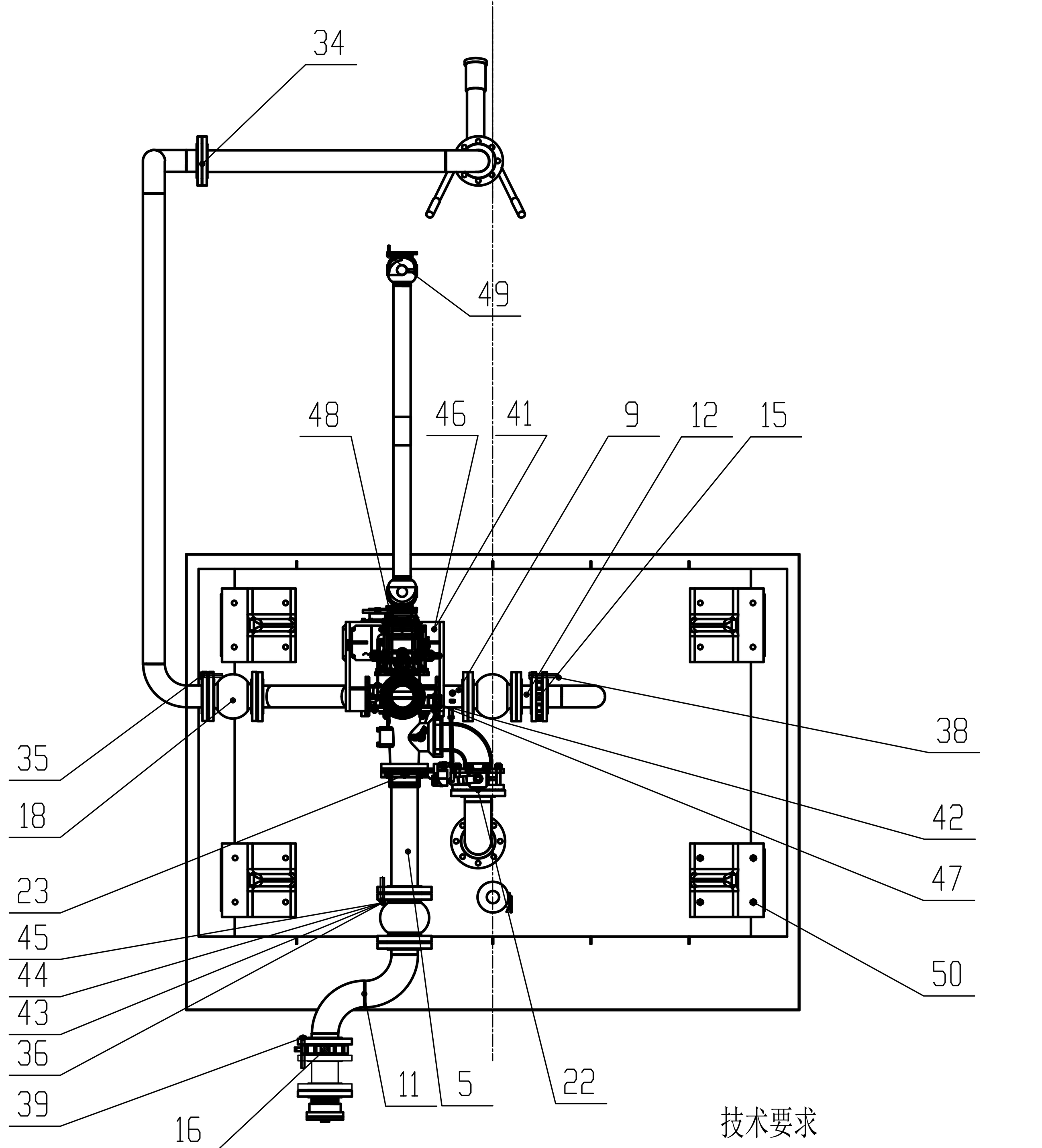
JM1190A.61.00









技术要求

1. 组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净。焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷。焊后清理焊渣及焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。
2. 装配完成后，需补漆。

50	GB5783	螺栓M16*60-10.9-ZN8P	16	中兵-050			
49	GB5783	螺栓M10*35-10.9-ZN8P(传动轴一)	8	中兵-050			
48	GB5783	螺栓M12*35-10.9-ZN8P(传动轴一水泵)	4	中兵-050			
47	GB6170	螺母M12-ZN8P	18	中兵-050			
46	GB6170	螺母M10-ZN8P	8	中兵-050			
45	GB97	垫圈16-ZN8P	128	中兵-050			
44	GB93	垫圈16-ZN8P	128	中兵-050			
43	GB6170	螺母M16-ZN8P	128	中兵-050			

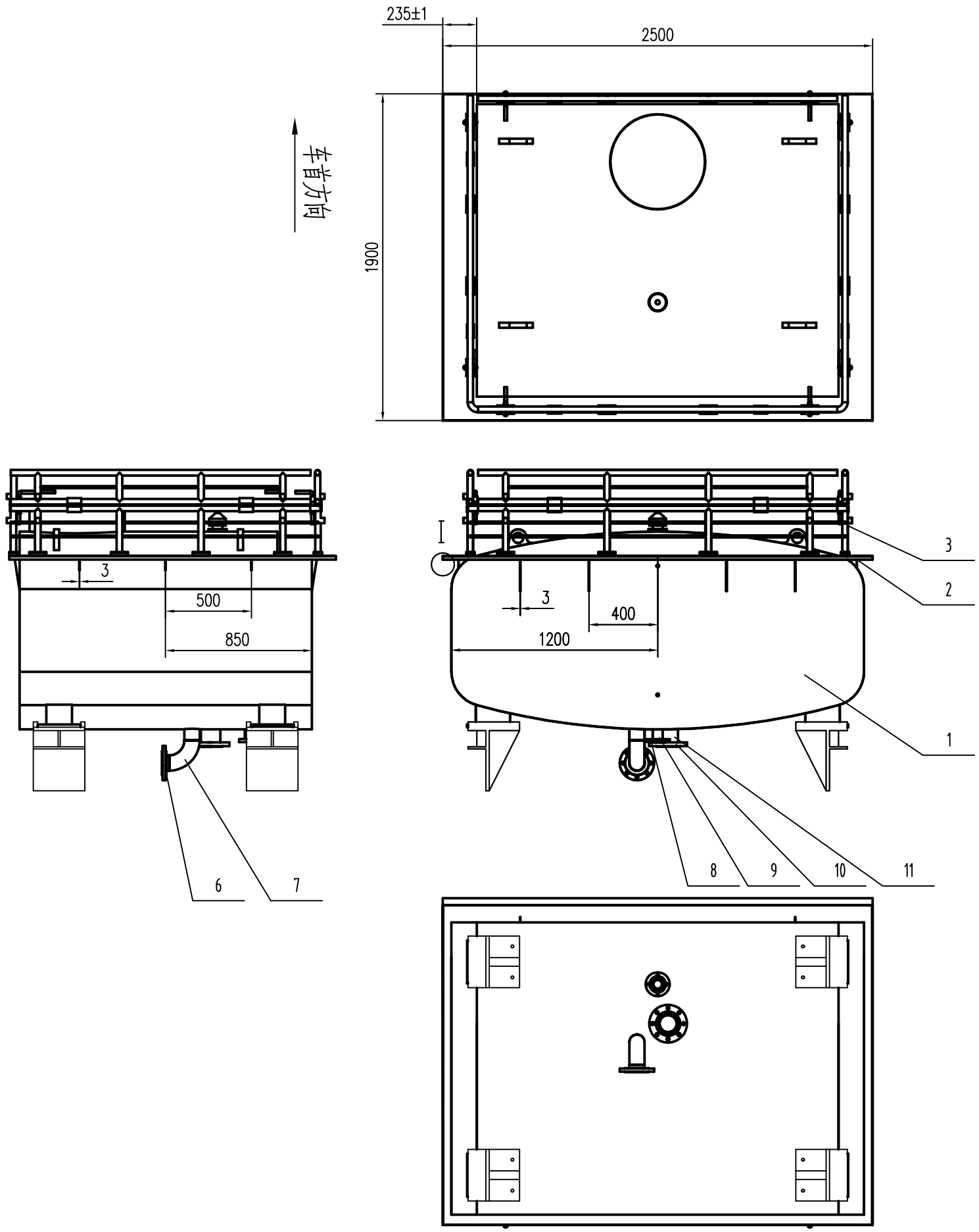
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
42	GB5783	螺栓M12*50-8.8-ZN8P	2	中兵-050			
41	GB5783	螺栓M10*50-8.8-ZN8P	4	中兵-050			
40	GB5783	螺栓M12*90-8.8-ZN8P	8	中兵-050			
39	GB5783	螺栓M16*120-8.8-ZN8P(100蝶阀)	8	中兵-050			
38	GB5783	螺栓M16*110-8.8-ZN8P(80蝶阀)	8	中兵-050			
37	GB5783	螺栓M16*70-8.8-ZN8P(80-80)	16	中兵-050			
36	GB5783	螺栓M16*90-8.8-ZN8P(100膨胀节)	32	中兵-050			
35	GB5783	螺栓M16*80-8.8-ZN8P(80膨胀节)	48	中兵-050			
34	GB/T13404-92	DN80-PN16聚四氟乙烯密封垫	1	中兵-050			
33	GB97	垫圈8-ZN8P	8	中兵-050			
32	GB93	垫圈8-ZN8P	8	中兵-050			
31	GB5783	螺栓M8*40-8.8-ZN8P	8	中兵-050			
30	GB97	垫圈12-ZN8P	36	中兵-050			
29	GB93	垫圈12-ZN8P	36	中兵-050			
28	GB5783	螺栓M12*40-8.8-ZN8P	18	中兵-050			
27	JM1190A.61. 017	水泵十字轴	1	QC0-050			
26	JM1190A.61.016	KY125管牙接头	1	中兵-050			
25	JM1190A.61.015	KM125闷盖	1	中兵-050			
24	JM1190A.61.014	出水口闷盖	1	中兵-050			
23	JM1190A.61.011	100密封垫2(外部取水口)	1	BS0-050			
22	JM1190A.61.010	100密封垫1(进水口)	1	BS0-050			
21	JM1190A.61.009	80密封垫2	1	BS0-050			
20	JM1190A.61.008	80密封垫1	2	BS0-050			
19	JM1190A.61.006	304不锈钢膨胀节DN100	1	中兵-050			
18	JM1190A.61.006	304不锈钢膨胀节DN80	3	中兵-050			
17	JM1190A.61.005	手动蝶阀DN50	1	中兵-050			
16	JM1190A.61.004	手动蝶阀DN100	1	中兵-050			
15	JM1190A.61.003	手动蝶阀DN80	1	中兵-050			
14	JM1190A.61.002	CB10/30-RS消防泵	1	中兵-050			
13	JM1190A.61.001	PS30/50W-D固定式消防炮	1	中兵-050			
12	JM1190A.61.12	出水管4	1	QC0-050			
11	JM1190A.61.11	进水管3	1	QC0-050			
10	JM1190A.61.10	消防炮座	1	QC0-050			需要焊到30组车体上
9	JM1190A.61.09	过渡管	1	QC0-050			
8	JM1190A.61.08	排污管	1	QC0-050			
7	JM1190A.61.07	四通管接头	1	QC0-050			现场配焊
6	JM1190A.61.06	进水管2	1	QC0-050			
5	JM1190A.61.05	进水管1	1	QC0-050			
4	JM1190A.61.04	出水管3	1	QC0-050			
3	JM1190A.61.03	出水管2	1	QC0-050			
2	JM1190A.61.02	出水管1	1	QC0-050			
1	JM1190A.61.01	水罐	1	QC0-050			

标记	处数	更改文件号	签字	日期	消防系统			内蒙古第一机械集团有限公司
设计		10799	标准化		图样标记	重量	比例	消防系统
校对			审定				1:20	JM1190A.61.00
审核			批准		共 页	第 页		
工艺			日期					

借通用件登记	
描图	
校描	
旧底图总号	
签字	
日期	

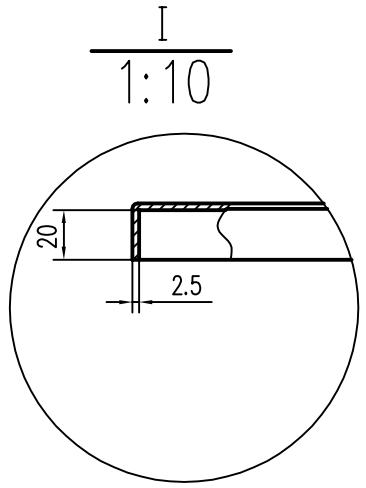
JM1190B.61.01

会签



技术要求

1. 组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净。焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷。焊后清理焊渣及焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。
2. 人孔、出水口、支腿、吊耳处需焊补强板；
3. 罐顶安装整套人孔盖一套，呼吸阀一个,罐顶焊4个吊耳，用于罐体吊装。
4. 罐体在20KPa气压下，保持10min，气压降低不大于1kpa。
5. 罐体内部喷涂黑色环氧防腐沥青漆，罐体外部喷涂银灰环氧防锈底漆H06-02,和深灰色聚氨酯面漆H52-40.
6. 水罐采用Q355，封头钢板厚度为5mm,筒体钢板厚度4mm,防波板厚度4mm,筒体只允许在罐顶有一道焊缝，封头和防波板翻边应不小于50mm.
7. 靠近人孔处围栏需避开人孔，向车首方向翻折。
8. 除螺纹孔外喷涂防锈底漆。
9. 走台需配焊,走台为断续焊，焊接完成后需涂密封胶。



序号	代号	关重符号	名称	数量	备注
11	GB/T12771-2000		0Cr18Ni19 管 108×4	1	
10	GB/T9119-2010		DN100不锈钢法兰 (PN16)	1	
9	GB/T12771-2000		0Cr18Ni19 57×3	1	
8	GB/T9119-2010		DN60不锈钢法兰 (PN16)	1	
7	GB/T12771-2000		0Cr18Ni19 89×4	1	
6	GB/T9119-2010		DN80不锈钢法兰 (PN16)	6	
5	JM1190A.61.073		侧筋板	4	
4	JM1190A.61.072		筋板	1	
3	JM1190.61.13		围栏	1	
2	JM1190B.61.071		走台	1	需现场配焊
1	JM1190B.61.70		4T水罐	1	

责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

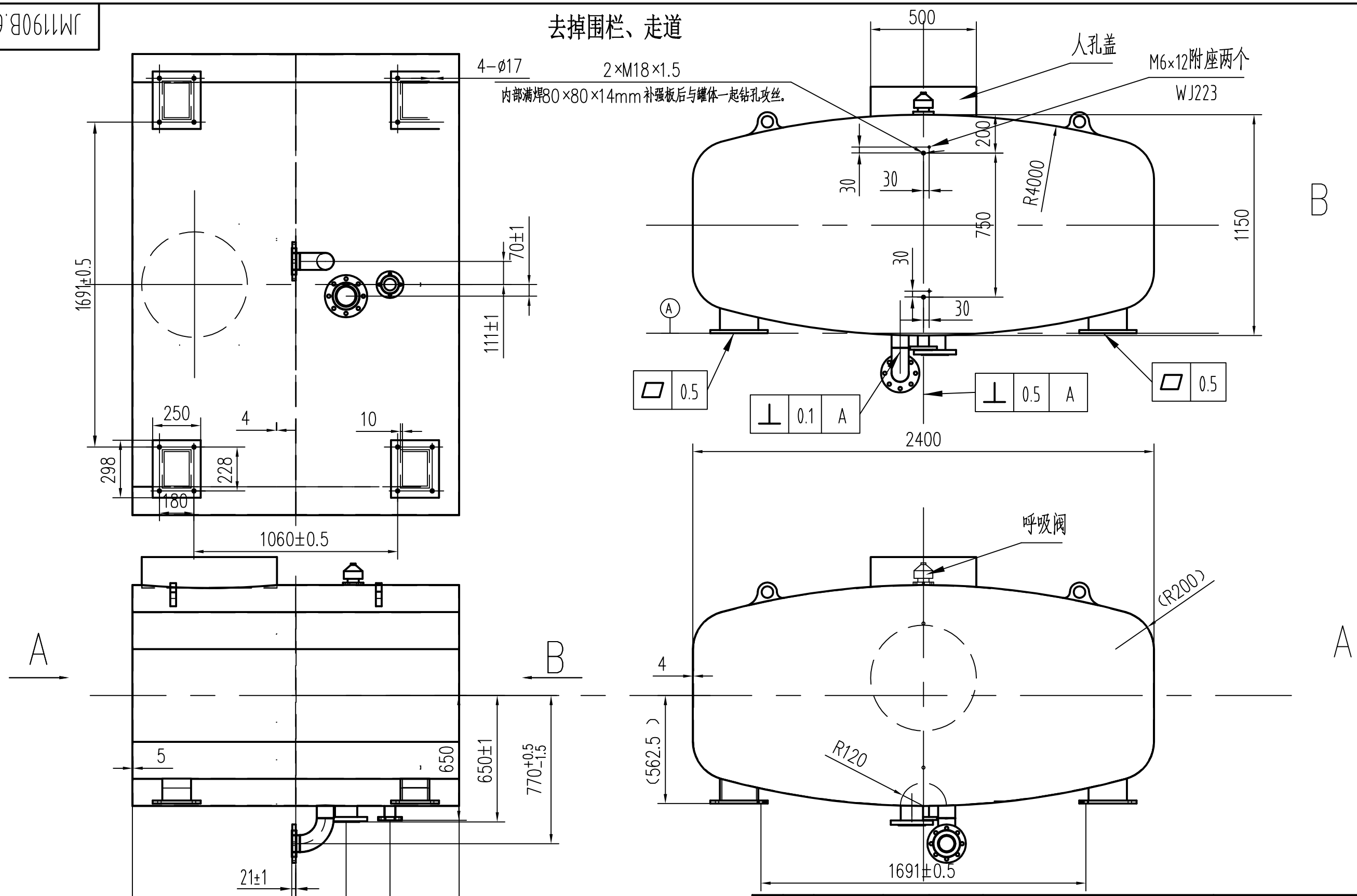
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190B	JM1190B.61.01	
水罐	所属装配号	JM1190B.61.00
	图样标记	重量 / 比例 1:20
	共 2 张	第 1 张
	国营第六一七厂	

会 签

JM1190B.61.01

去掉围栏、走道



责任	签字
制图	

旧底图号

版 次

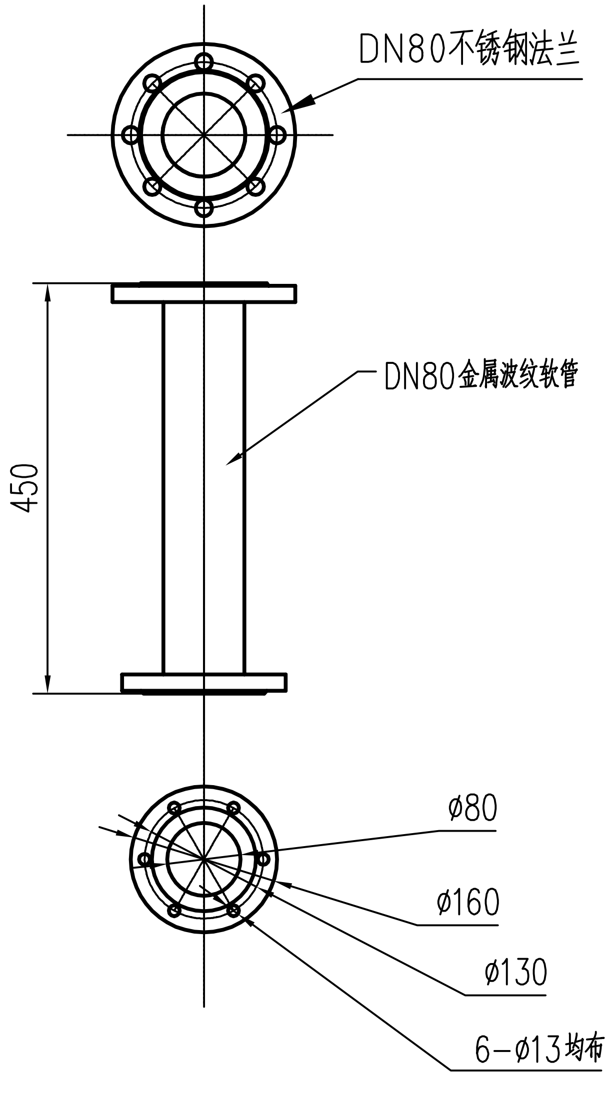
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190B	JM1190B.61.01
水罐	所属装配号 JM1190B.61.01
	图样标记 / 重量 / 比例 1:20
	共 2 张 第 2 张
	国营第六一七厂

JM1190A.61.02

会 签



责任	签字
制图	

旧底图号

版 次

日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A	JM1190A.61.02	
出水管1	所属装配号	JM1190A.61.00

图样标记	重 量	比 例
		1:8
共 1 张		第 1 张

国营第六一七厂

会签	

JM1190A.61.03

技术要求

1.符合金属焊接件焊缝质量和未注公差Q/LB.J04006-92要求，未注公差等级标准Q/LB.J04006-A；

2.组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净。焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷。焊后焊渣及焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。

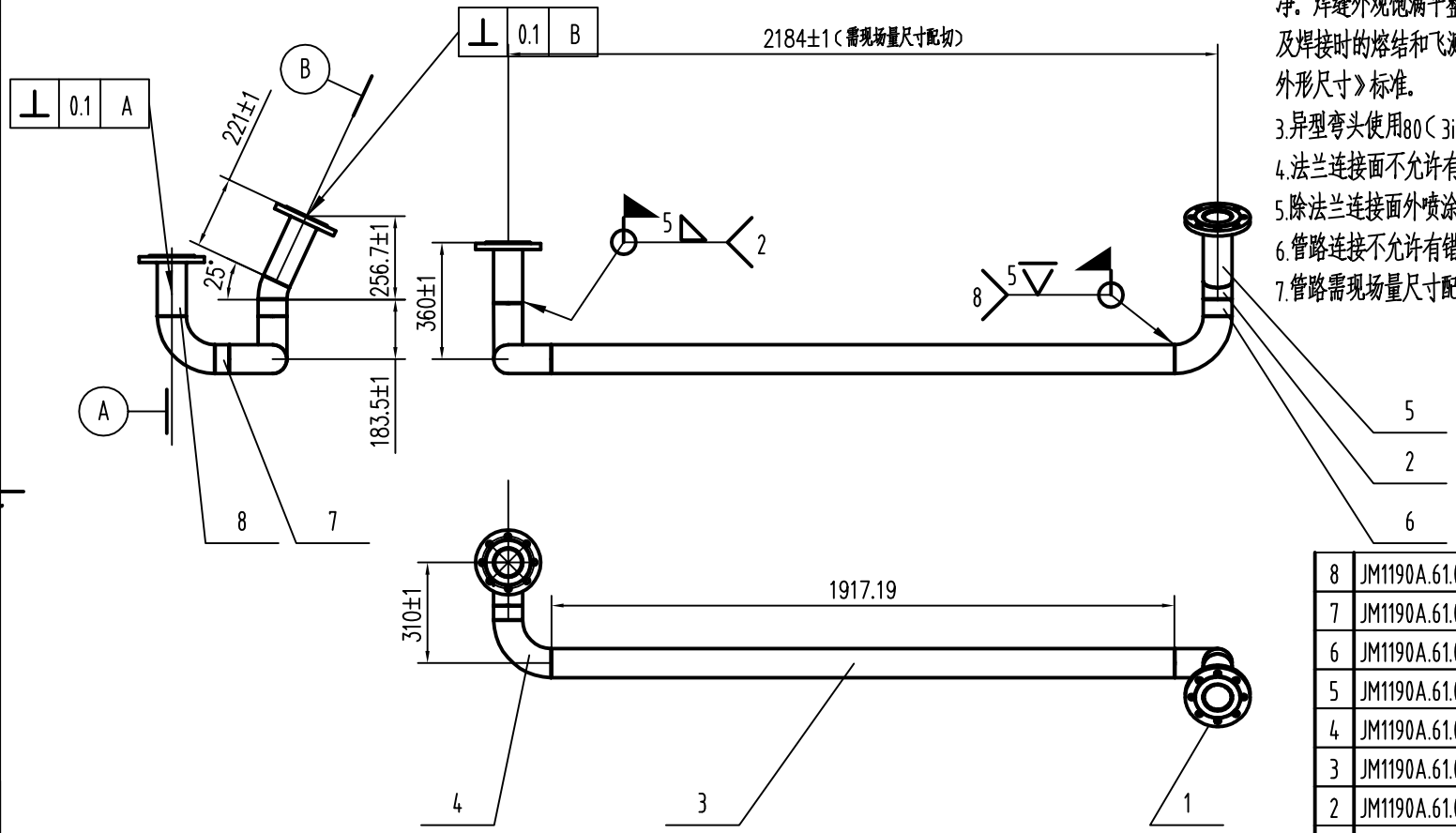
3.异型弯头使用80（3inch）不锈钢90°弯头切割。

4.法兰连接面不允许有打磨、磕碰。异型法兰需加工水线。

5.除法兰连接面外喷涂红色醇酸面漆，漆面平滑。

6.管路连接不允许有错边，法兰与管路的连接管路不允许法兰连接面。

7.管路需现场量尺寸配切。



序号	代号	关重符号	名称	数量	备注
8	JM1190A.61.042		短管11	1	不锈钢80(3inch)
7	JM1190A.61.041		短管10	1	不锈钢80(3inch)
6	JM1190A.61.040		短管9	1	不锈钢80(3inch)
5	JM1190A.61.023		短管2	1	不锈钢80(3inch)
4	JM1190A.61.014		80(3inch)不锈钢90°弯头	3	
3	JM1190A.61.021		长管1	1	不锈钢80(3inch)
2	JM1190A.61.019		异型弯头	1	
1	GB/T9119-2010		DN80不锈钢法兰（PN16）	2	

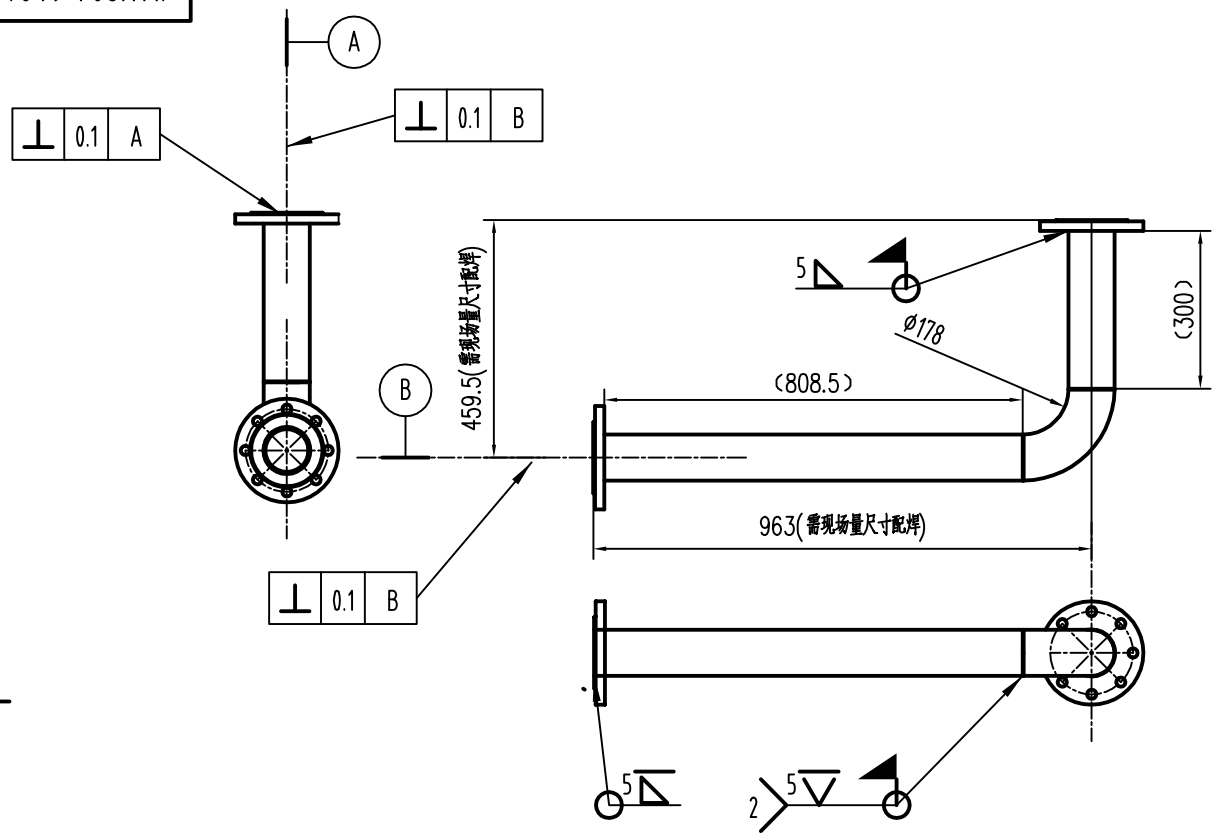
责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A	JM1190A.61.03		
出水管2	所属装配号	JM1190A.61.00	
	图样标记	重量	比例 1:15
不锈钢	共 张	第 张	
	国营第六一七厂		

会签	

JM1190A.61.04



技术要求

1.符合金属焊接件焊缝质量和未注公差Q/LB.J04006-92要求，未注公差等级标准Q/LB.J04006-A；

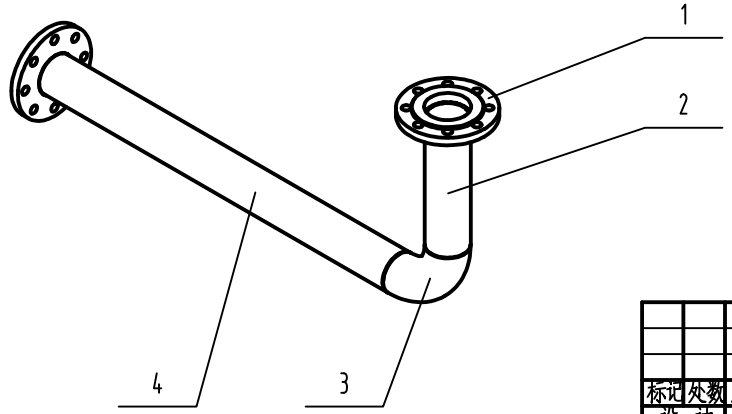
2.组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净。焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷。焊后焊渣及焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。

3.法兰连接面不允许有打磨、磕碰。异型法兰需加工水线。

4.除法兰连接面外喷涂红色醇酸面漆，漆面平滑。

5.管路连接不允许有错边，法兰与管路的连接管路不允许超过法兰连接面。

6.法兰上的孔的位置必须与图纸一致，误差在01.mm内。



序号	代号	关重符号	名称	数量	备注
4	JM1190A.61.025		长管2	1	不锈钢pm(Gmb)
3	GB/T12459-2005		DN80不锈钢90°弯头	1	
2	JM1190A.61.024		短管3	1	不锈钢pm(Gmb)
1	GB/T9119-2010		DN80不锈钢法兰 (PN16)	2	

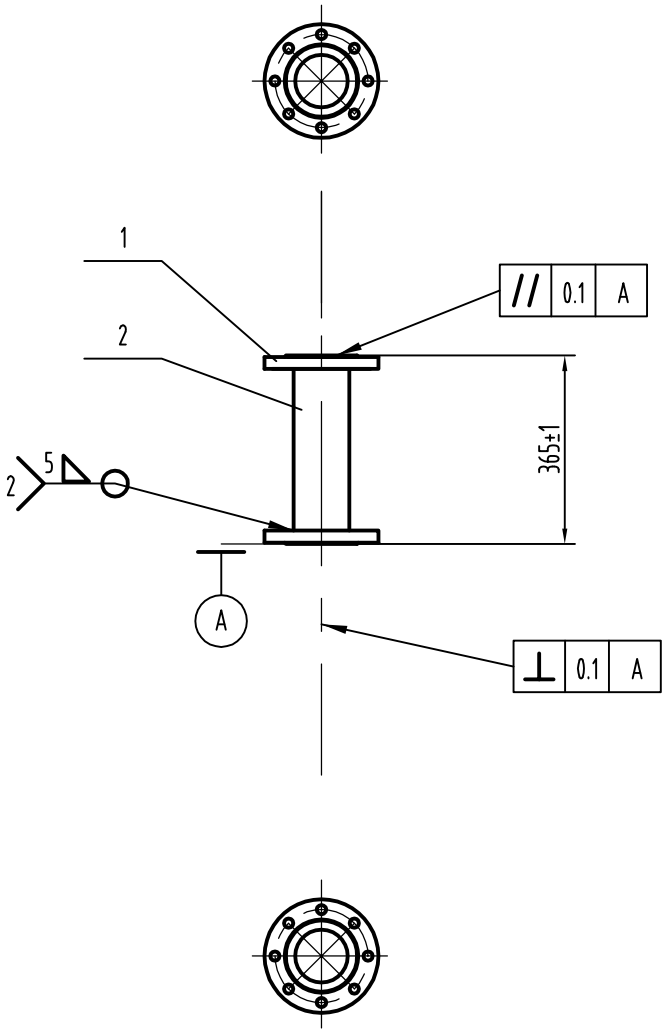
责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A	JM1190A.61.04		
出水管3	所属装配号	JM1190A.61.00	
	图样标记	重量	比例 1:10
	共 1 张	第 1 张	
不锈钢	国营第六一七厂		

会签	

JM1190A.61.05



技术要求

1.符合金属焊接件焊缝质量和未注公差Q/LB.J04006-92要求，未注公差等级标准Q/LB.J04006-A；

2.组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净。焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷。焊后焊渣及焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。

3.法兰连接面不允许有打磨、磕碰。异型法兰需加工水线。

4.除法兰连接面外喷涂红色醇酸面漆，漆面平滑。

5.管路连接不允许有错边，法兰与管路的连接管路不允许超过法兰连接面。

6.法兰上的孔的位置必须与图纸一致，误差在01.mm内。

序号	代号	关重符号	名称	数量	备注
2	JM1190A.61.026		长管3	1	DN100不锈钢PN16
1	GB/T9119-2010		DN100不锈钢法兰PN16	2	

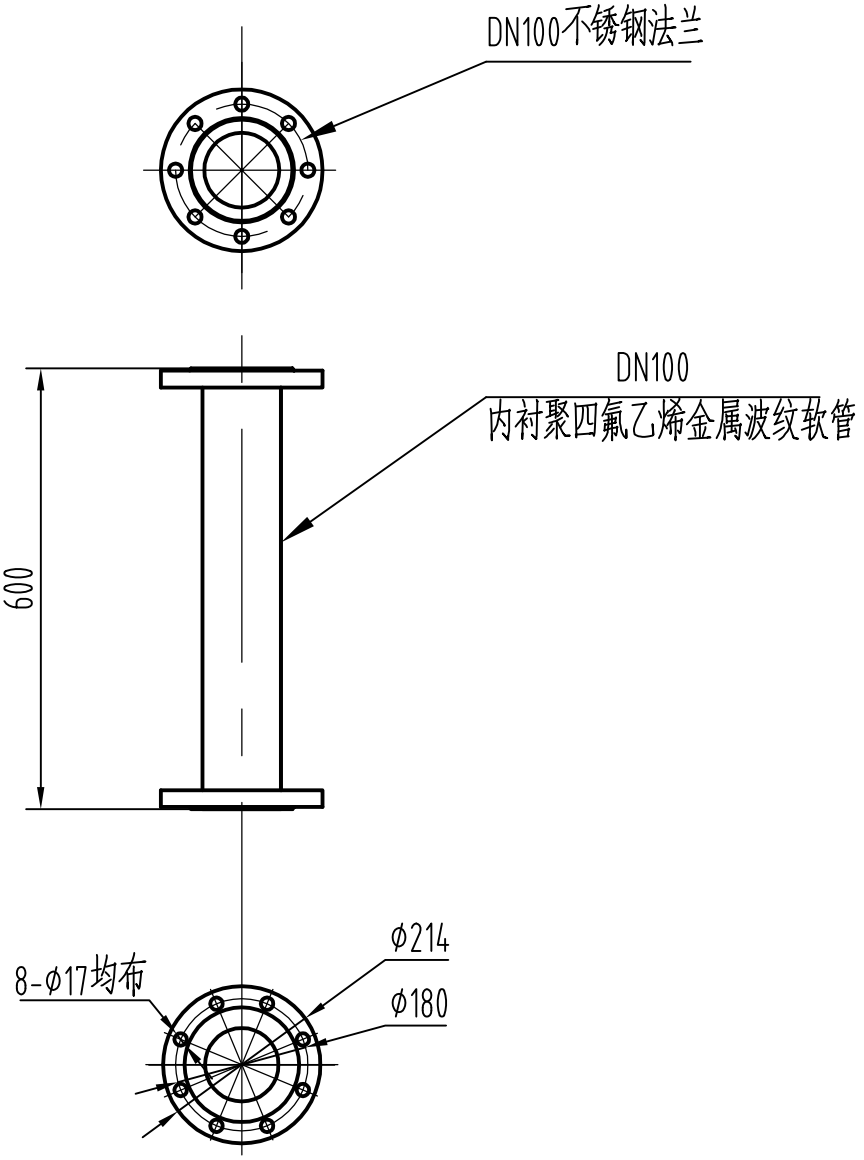
责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A		JM1190A.61.05	
进水管1		所属装配号	JM1190A.61.00
		图样标记	重量 / 比例 1:10
不锈钢		共 1 张	第 1 张
		国营第六一七厂	

会签	

JM1160A.61.06



责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A			JM1160A.61.06	
进水管2			所属装配号	JM1190A.61.00
			图样标记	重量	比例
				1:10
			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

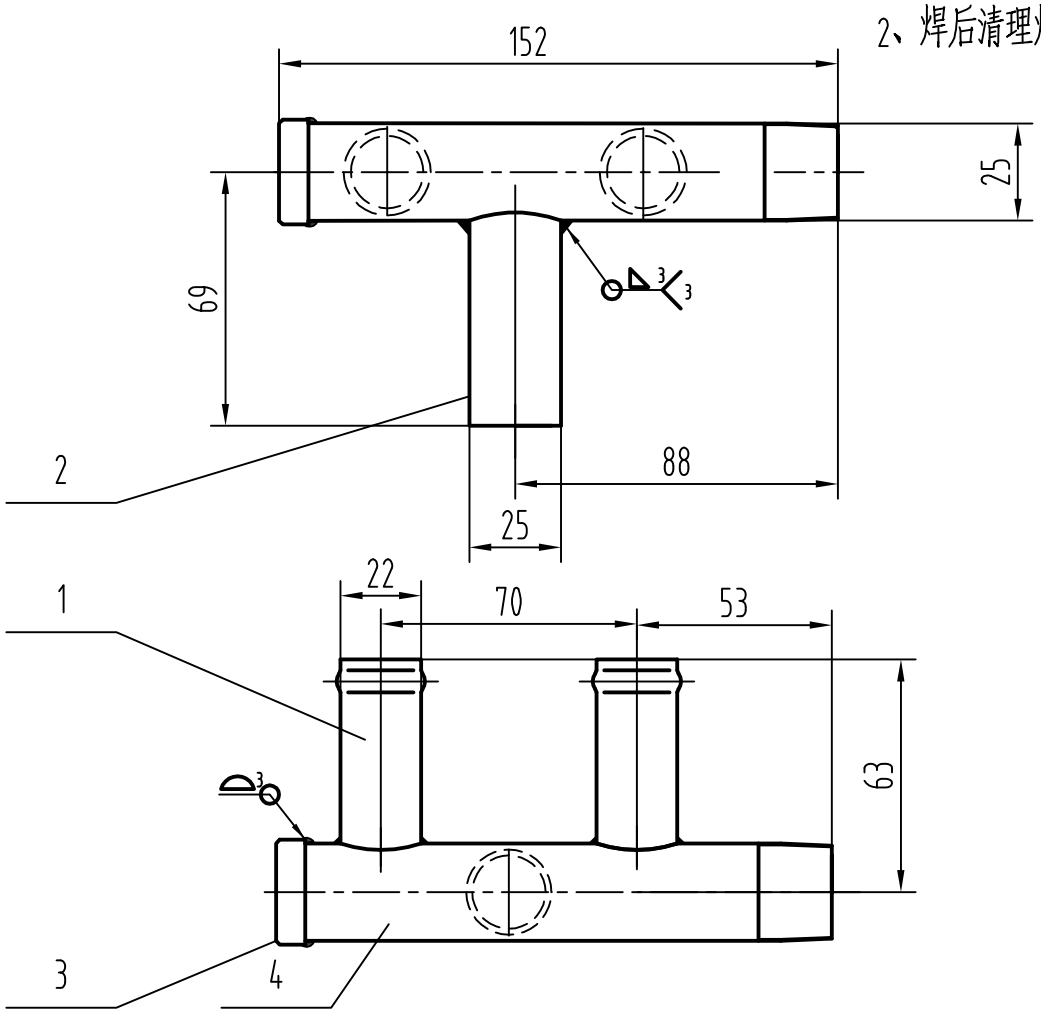
会签	

JM1190A.61.07

技术要求

1、锐角倒钝

2、焊后清理焊缝



序号	代号	重关符号	名称	数量	备注
4	JM1190A.61.07.004		管	1	
3	JM1190A.61.07.003		盖	1	
2	JM1190A.61.07.002		管	1	
1	JM1190A.61.07.001		管	2	

责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A	JM1190A.61.07		
四通管接头	所属装配号	JM1190A.61.00	
	图样标记	重量	比例
			1:2
	共 1 张	第 1 张	
	国营第六一七厂		

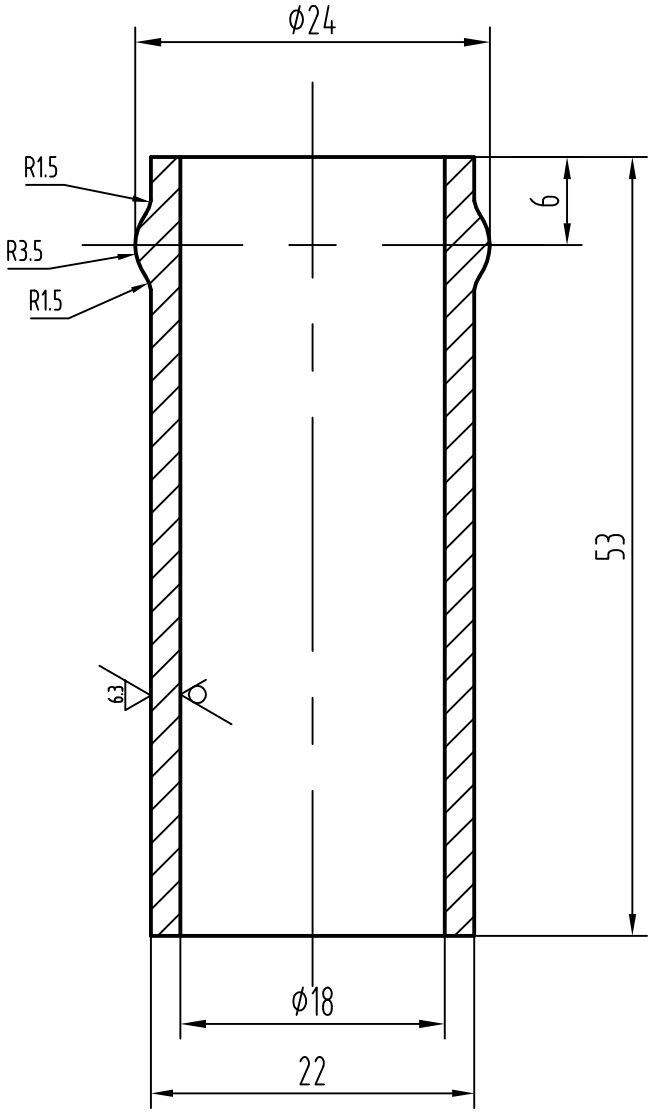
会 签	

JM1190A.61.07.001

其余 12.5

技术要求

1.锐边倒钝



责任	签字
制图	
旧底图号	
版 次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190A.61.07.001	
管			所属装配号	JM1190A.61.07
	图样标记	重 量	比 例	
			2:1	
钢管按1Cr18Ni9Ti-25X3.5-GB2270-80			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

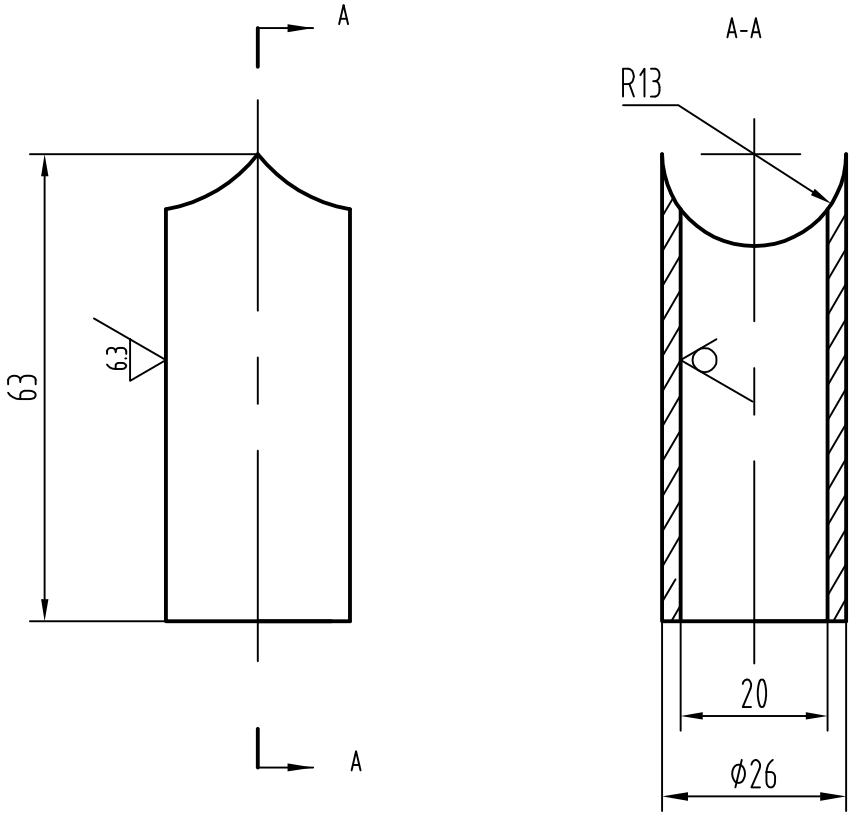
会	签

JM1190A.61.07.002

其余 12.5

技术要求

1.锐边倒钝



责任	签字
制图	

旧底图号
版 次

日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190A.61.07.002	
管			所属装配号	JM1190A.61.07
			图样标记	重 量	比 例
				1:1
			共 1 张	第 1 张
钢管按1Cr18Ni9Ti-28X4-GB2270-80			国营第六一七厂	

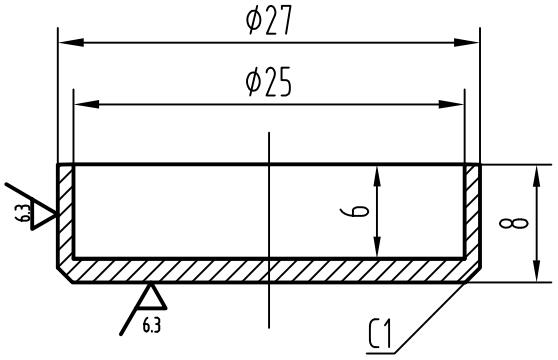
会 签	

JM1190A.61.07.003

技术要求

其余 12.5

1.锐边倒钝



责任	签字
制图	

旧底图号
版 次

日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190A.61.07.003	
盖			所属装配号	JM1190A.61.07
			图样标记	重 量	比 例
				2:1
圆钢 30-2-GB702-86 / 1Cr18Ni9Ti-GB1220-84			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

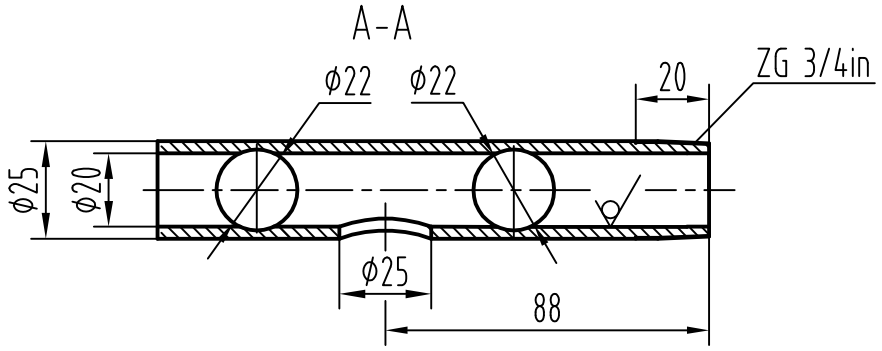
会签	

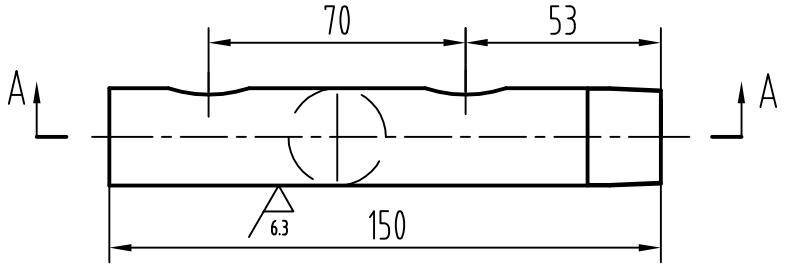
JM1190A.61.07.004

其余 12.5

技术要求

1.锐边倒钝





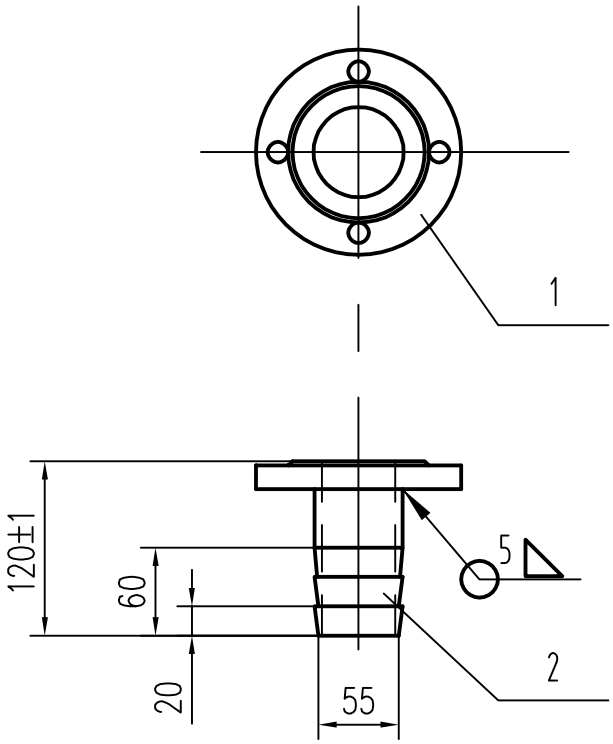
责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A			JM1190A.61.07.004	
管			所属装配号	JM1190A.61.07
			图样标记	重量	比例
				1:2
钢管按1Cr18Ni9Ti-28X4-GB2270-80			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

会签	

JM1190A.61.08



技术要求

1.符合金属焊接件焊缝质量和未注公差Q/LB.J04006-92要求，未注公差等级标准Q/LB.J04006-A；

2.组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净。焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷。焊后焊渣及焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。

3.法兰连接面不允许有打磨、磕碰。异型法兰需加工水线。

4.除法兰连接面外喷涂红色醇酸面漆，漆面平滑。

5.管路连接不允许有错边，法兰与管路的连接管路不允许超过法兰连接面。

6.法兰上的孔的位置必须与图纸一致，误差在01.mm内。

责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

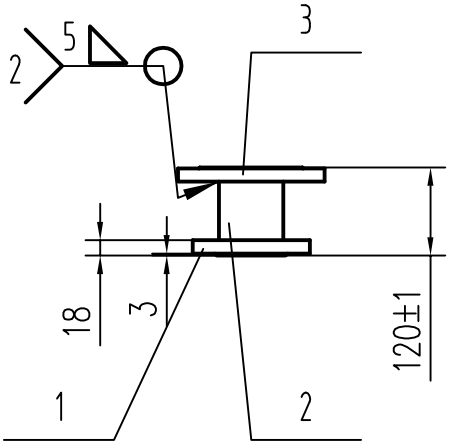
序号	代号	重关符号	名称	数量	备注
2	JM1190A.61.500		污水管	1	60x4无缝钢管
1	GB/T9119-2010		DN50不锈钢法兰PN6	1	

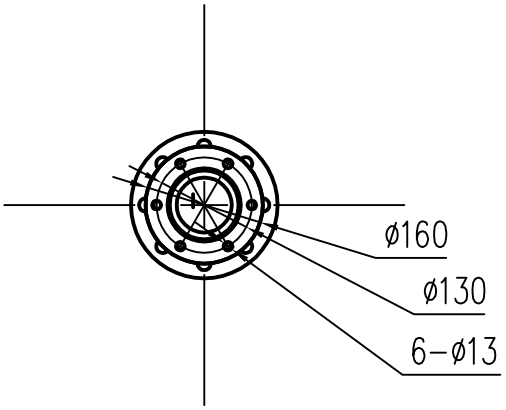
标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A	JM1190A.61.08		
污水管	所属装配号	JM1190A.61.00	
	图样标记	重量	比例
			1:5
不锈钢	共 1 张	第 1 张	
	国营第六一七厂		

会 签	

JM1190.61.09





技术要求

1.符合金属焊接件焊缝质量和未注公差Q/LB.J04006-92要求，未注公差等级标准Q/LB.J04006-A；

2.组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净。焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷。焊后焊渣及焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。

3.法兰连接面不允许有打磨、磕碰。异型法兰需加工水线。

4.除法兰连接面外喷涂红色醇酸面漆，漆面平滑。

5.管路连接不允许有错边，法兰与管路的连接管路不允许超过法兰连接面。

6.法兰上的孔的位置必须与图纸一致，误差在01.mm内。

序号	代号	关重符号	名称	数量	备注
3	GB/T9119-2010		DN80不锈钢法兰	1	
2	JM1190A.61.035		短管5	1	DN80不锈钢法兰PN16
1	JM1190A.61.020		异型法兰	1	机加件

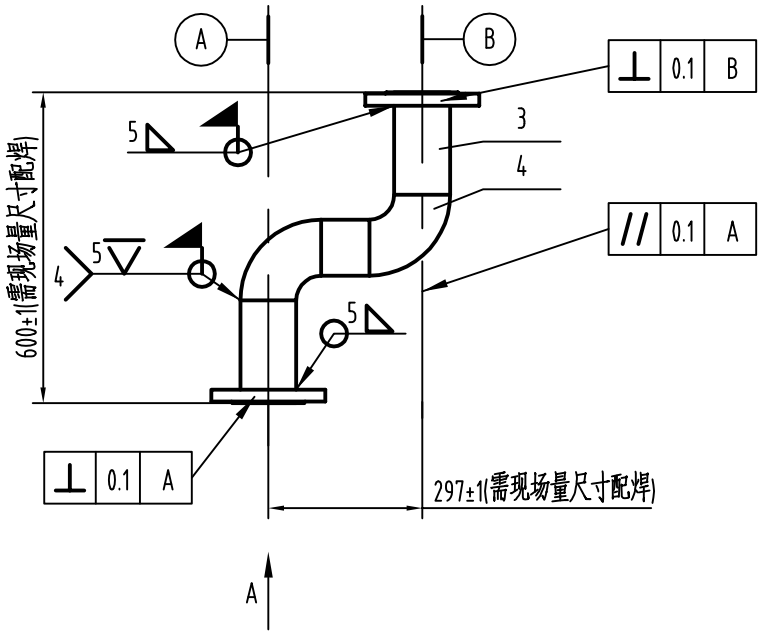
责任	签字
制图	
旧底图号	
版 次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190.61.09	
过渡管			所属装配号	JM1190A.61.00
			图样标记	重量	比例
				1:10
不锈钢			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

会签	

JM1190A.61.11



技术要求

1.符合金属焊接件焊缝质量和未注公差Q/LB.J04006-92要求，未注公差等级标准Q/LB.J04006-A；

2.组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净。焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷。焊后焊渣及焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。

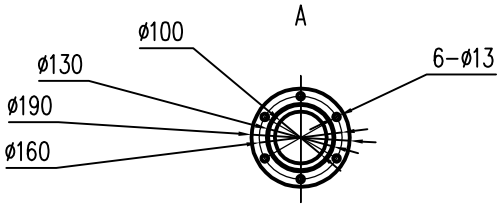
3.异型弯头使用80（3inch）不锈钢90°弯头切割。

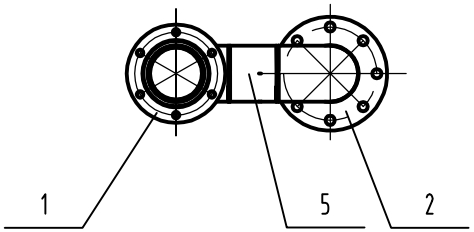
4.法兰连接面不允许有打磨、磕碰。异型法兰需加工水线。

5.除法兰连接面外喷涂红色醇酸面漆，漆面平滑。

6.管路连接不允许有错边，法兰与管路的连接管路不允许超过法兰连接面。

7.法兰上的孔的位置必须与图纸一致，误差在01.mm内。





序号	代号	关重符号	名称	数量	备注
5	JM1190A.61.028A		短管4A	1	DN100不锈钢法PN16
4	GB/T12459-2005		DN100不锈钢90°弯头	2	
3	JM1190A.61.028		短管4	2	DN100不锈钢法PN16
2	GB/T9119-2010		DN100不锈钢法兰盘 (PN16)	1	
1	JM1190A.61.027		异型法兰2	1	机加件

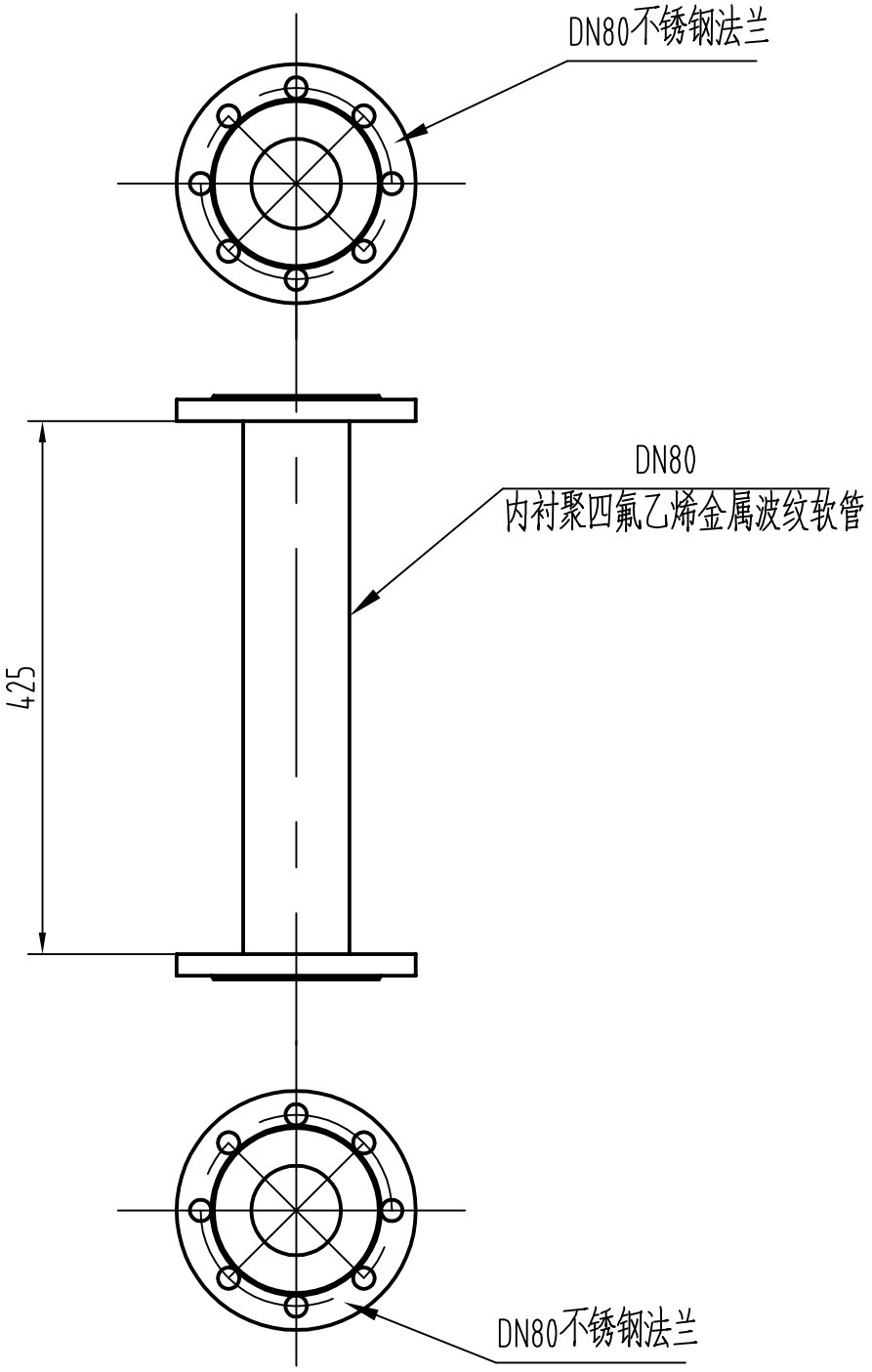
责任	签字
制图	
旧底图号	
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM190A		JM1190A.61.11	
进水管3		所属装配号	JM1190A.61.00
		图样标记	重量 / 比例 1:10
		共 1 张	第 1 张
不锈钢		国营第六一七厂	

会签	

JM1190A.61.12



责任	签字
制图	

旧底图号

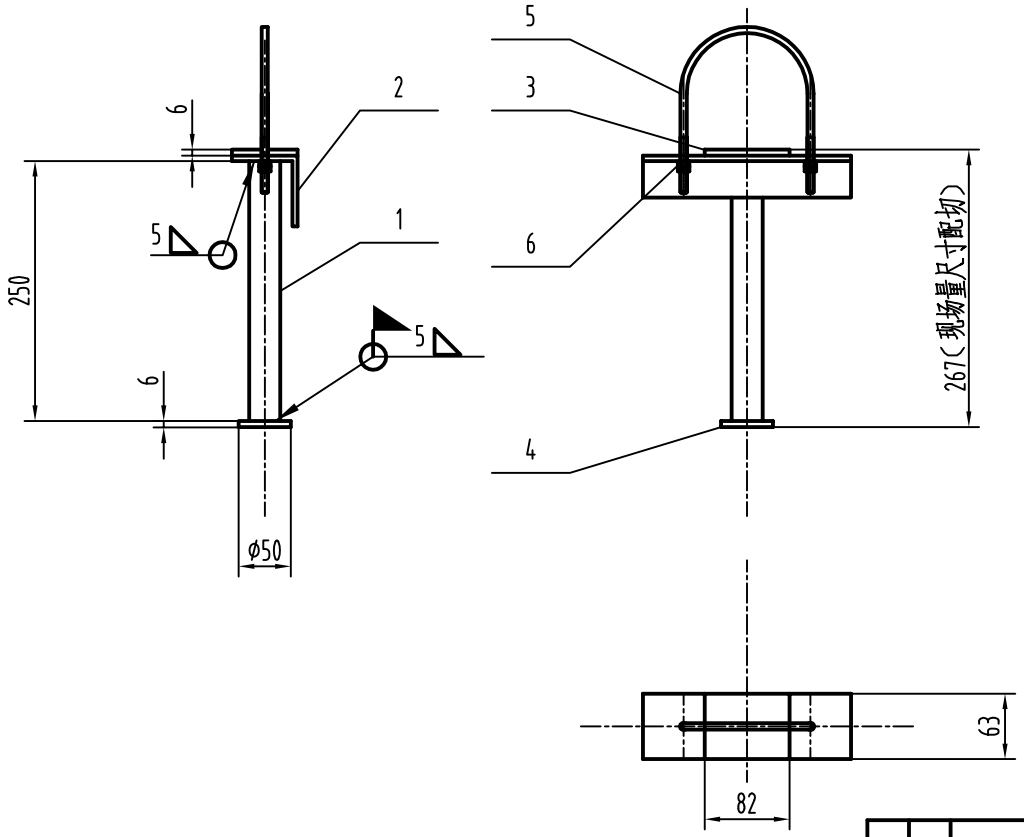
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A			JM1190A.61.12	
出水管4			所属装配号	M1190A.61.00
			图样标记	重量	比例
				1:6
			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

会签	

JM1190A.61.51



技术要求

1.胶皮用FN-303胶粘剂WJ1449-84粘接
2.除胶皮外喷中灰色防锈底漆。
3.组焊前将焊缝两侧水、油污、锈斑等影响焊缝成形及强度的杂质清理干净，焊缝外观饱满平整，不允许有咬边、未焊透等焊接缺陷，焊后清理焊渣及 焊接时的熔结和飞溅物。焊缝外形执行JB/T7949-1999《钢结构焊缝外形尺寸》标准。
4.支架需要根据现场管路配焊到车体上。
5.支架的高度根据现场管路配切。

序号	代号	关重符号	名称	数量	备注
6	GB6170		M8-ZN8P螺母	4	
5	JM1190A.61.51.005		U型管卡	1	
4	JM1190A.61.51.004		底座1	1	本图
3	JM1190A.61.51.003		胶皮(混炼胶22A组HG-669-83)	1	本图
2	JM1190A.61.51.002		角钢	1	
1	JM1190A.61.50.001		管		1

责任制图	签字
旧底图号	
版次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校核				
审查				
工艺检查				
标准检查				
审定				
批准				

JM1190A	JM1190A.61.51		
支架	所属装配号	JM1190A.61.00	
	图样标记	重量	比例 1:5
	共 1 张	第 1 张	
	国营第六一七厂		

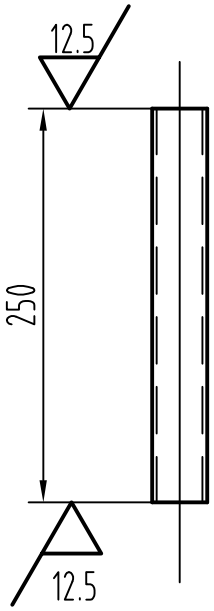
会 签	

JM1190A.61.51.001

其余 ▽

技术要求

1.不许有毛刺、锐边.



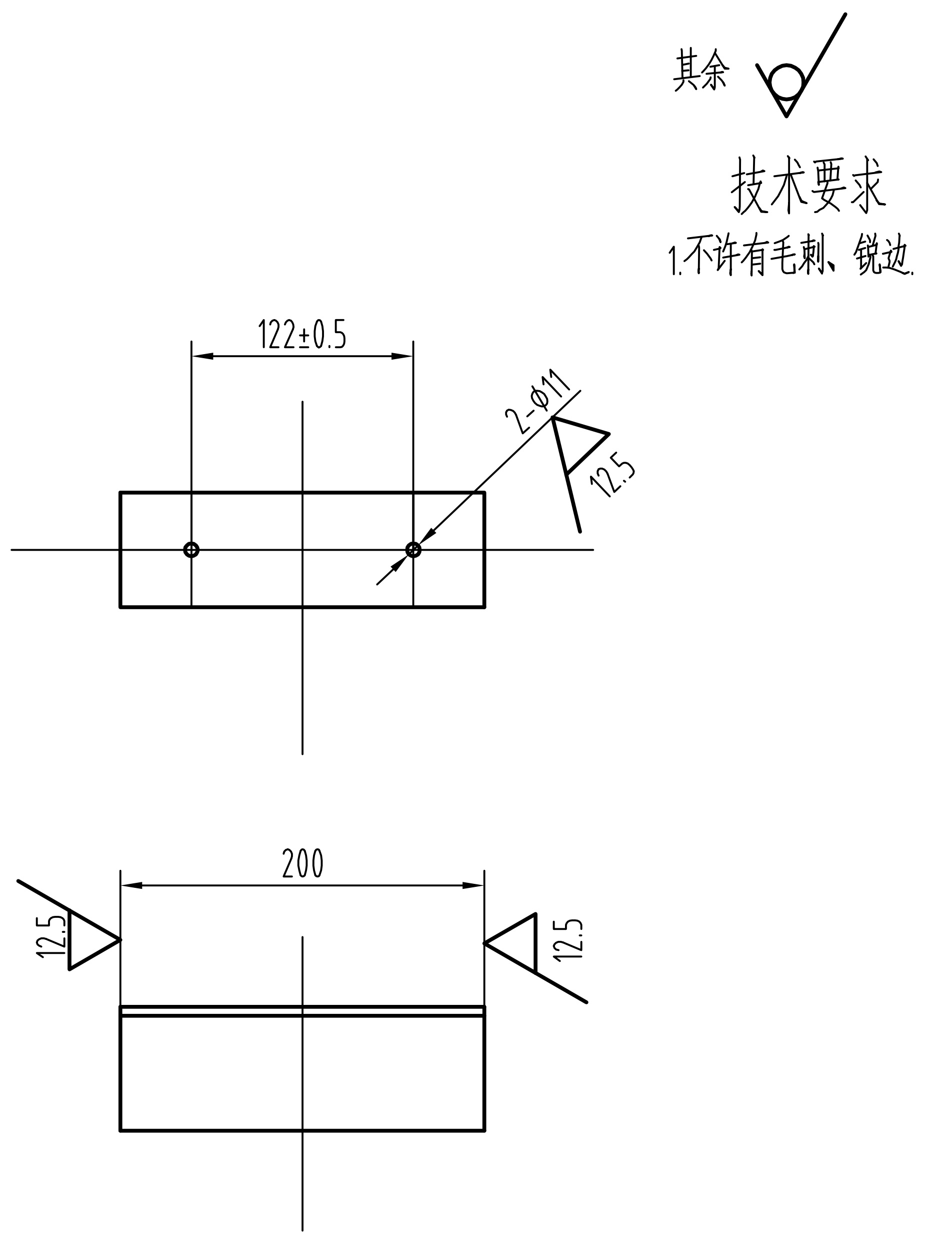
责任	签字
制图	

旧底图号

版 次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190A.61.51.001	
管			所属装配号	JM1190A.61.51
			图样标记	重 量	比 例
				1:4
HG-10-30×2.5-GB/T13793-1992			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	



JM1190A.61.51.002

会签

责任	签字
制图	

旧底图号

版次

日期	签字

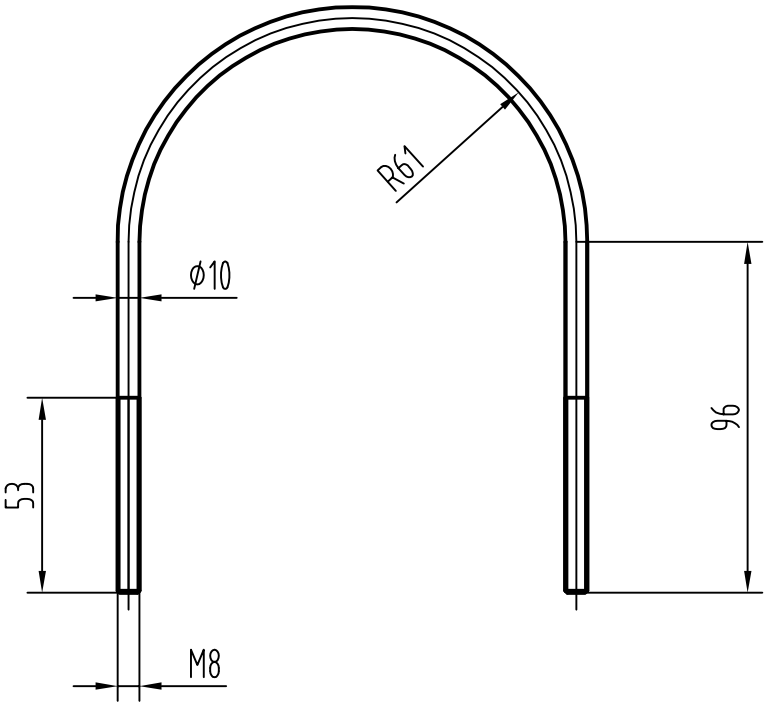
标记	处数	更改文件号	签字	日期	JM1190A	JM1190A.61.51.002
设计					角钢	所属装配号: JM1190A.61.51
校核						图样标记 / 重量 / 比例 1:4
审查						共 1 张 第 1 张
工艺检查					63×63×5-GB/T9787-1988 Q235A-GB/T700-1988	国营第六一七厂
标准检查						
审定						
批准						

会 签	

JM1190A.61.51.005

技术要求

1.表面氧化处理。



责任	签字
制图	
旧底图号	
版 次	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190A.61.51.005	
U型管卡			所属装配号	JM1190A.61.51
			图样标记	重 量	比 例
				1:2
8-GB/T905-1994 10-GB/T699-1999			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

会签	

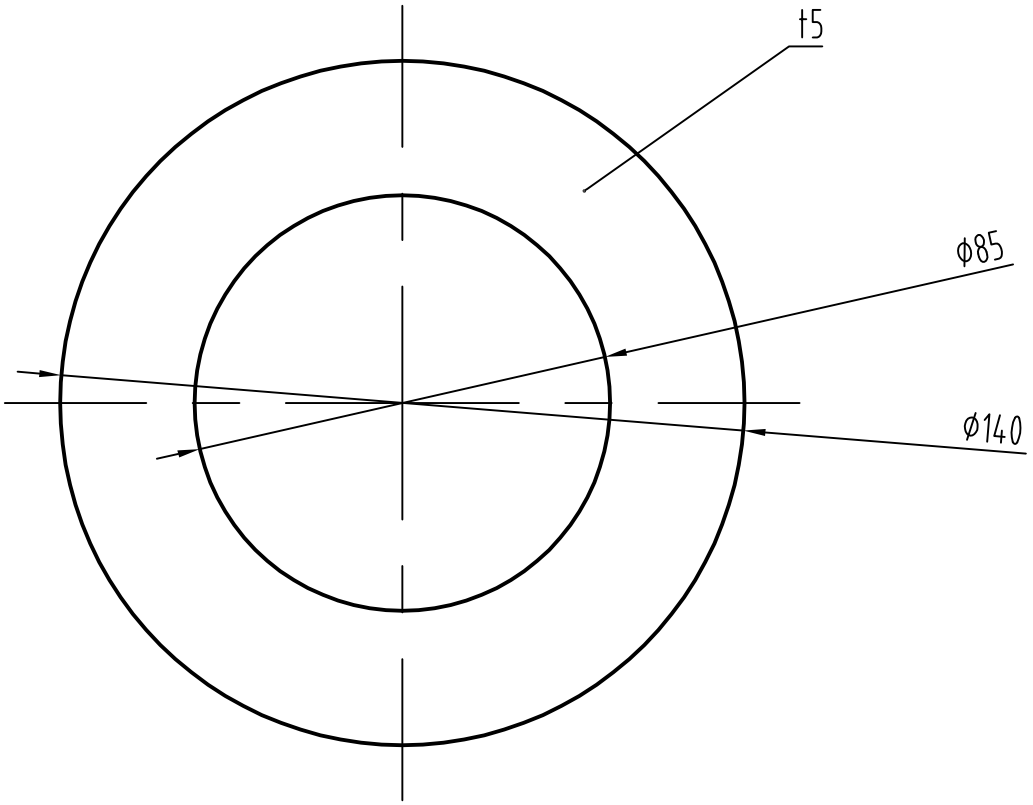
JM1190A.61.008

其余 12.5

技术要求

1.去尖角毛刺;

2.未注倒角1X45°.



责任	签字
制图	

旧底图号
版 次

日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190A.61.008	
80密封垫1			所属装配号	JM1190A.61.00
			图样标记	重量	比例
				1:1.5
聚四氟乙烯			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

会 签	

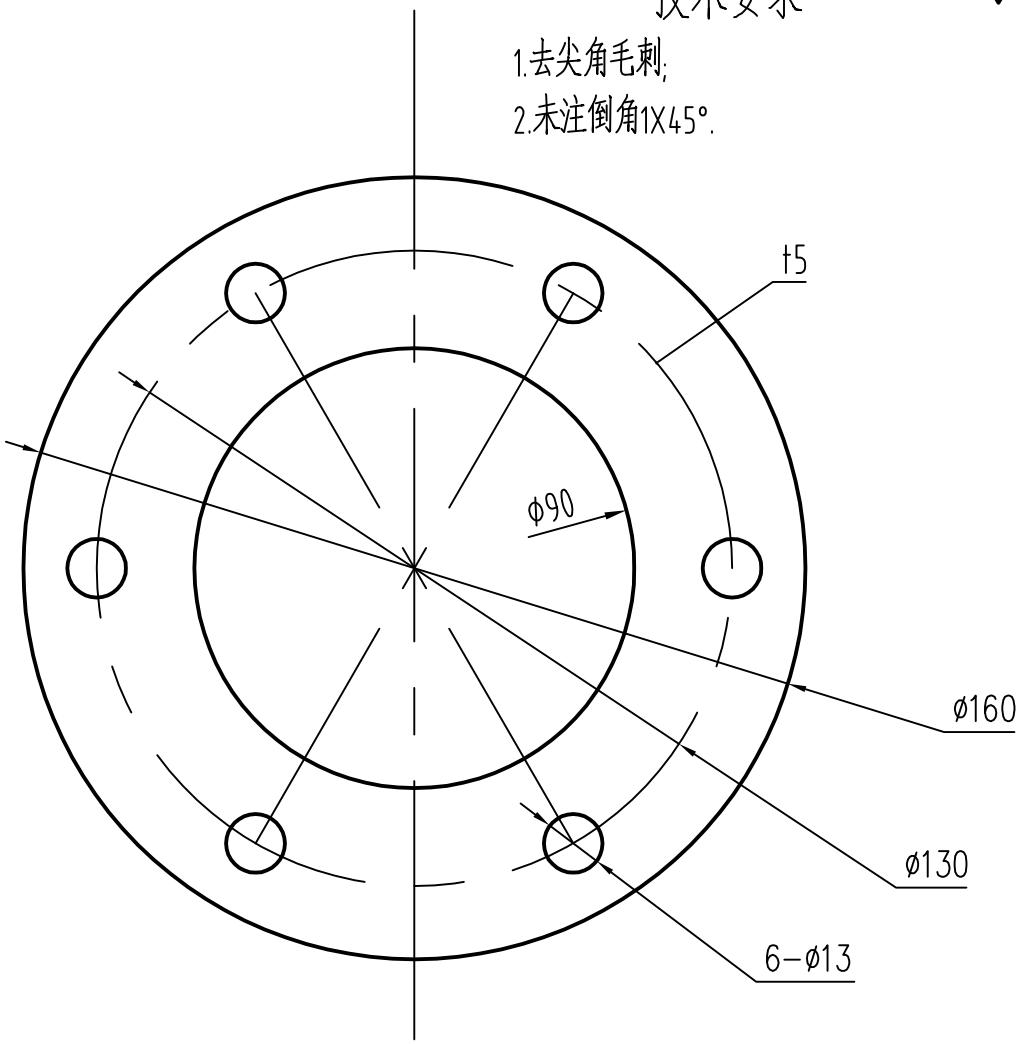
JM1190A.61.009

其余 12.5

技术要求

1.去尖角毛刺;

2.未注倒角1X45°.



责任	签字
制图	

旧底图号
版 次

日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190A.61.009	
80密封垫2			所属装配号	JM1190A.61.00
			图样标记	重 量	比 例
				1:1.5
聚四氟乙烯			共 1 张	第 1 张
			国营第六一七厂	

会 签	

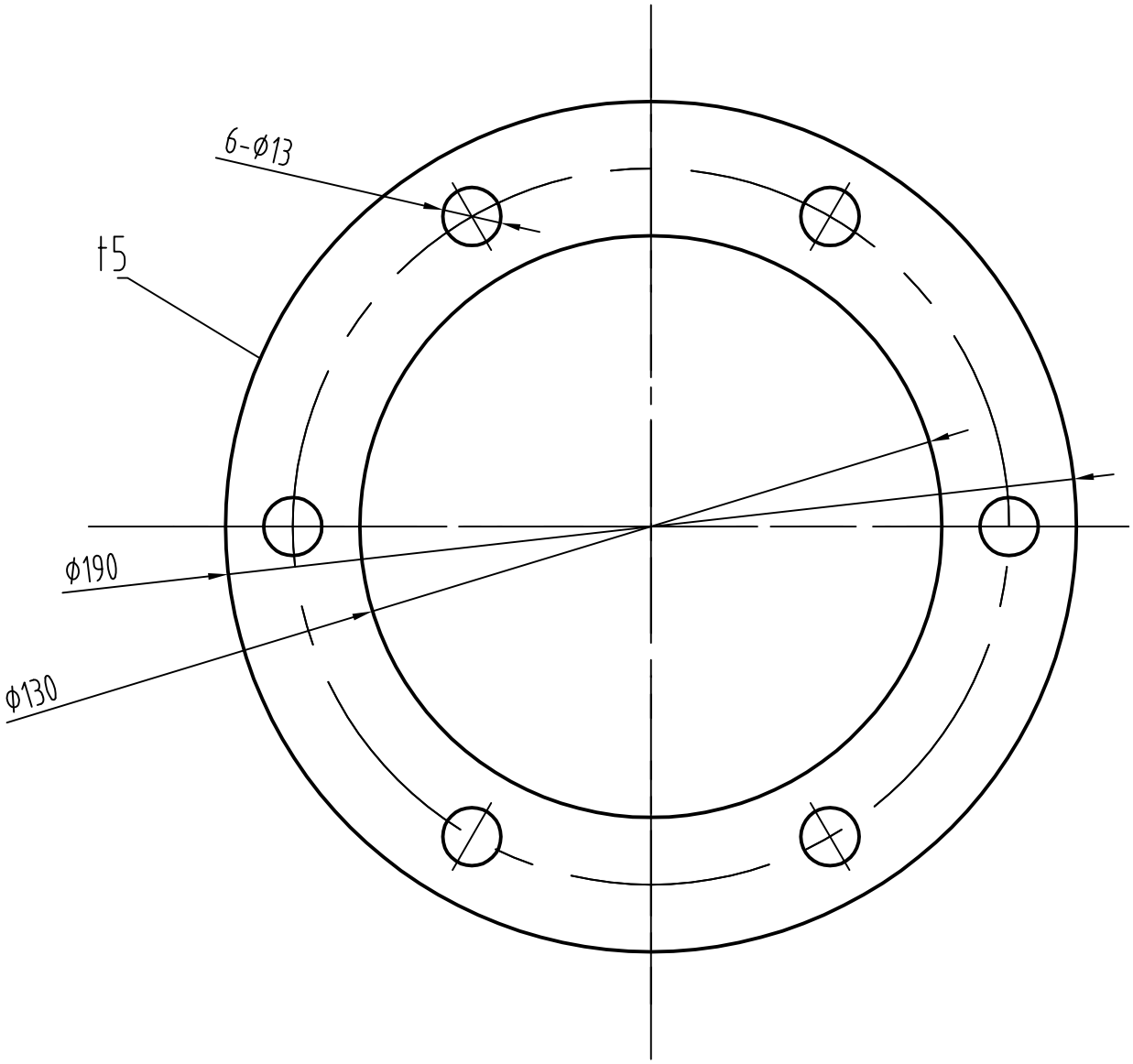
JM1190A.61.010

其余 12.5

技术要求

1.去尖角毛刺;

2.未注倒角1X45°.



责任	签字
制图	

旧底图号
版 次

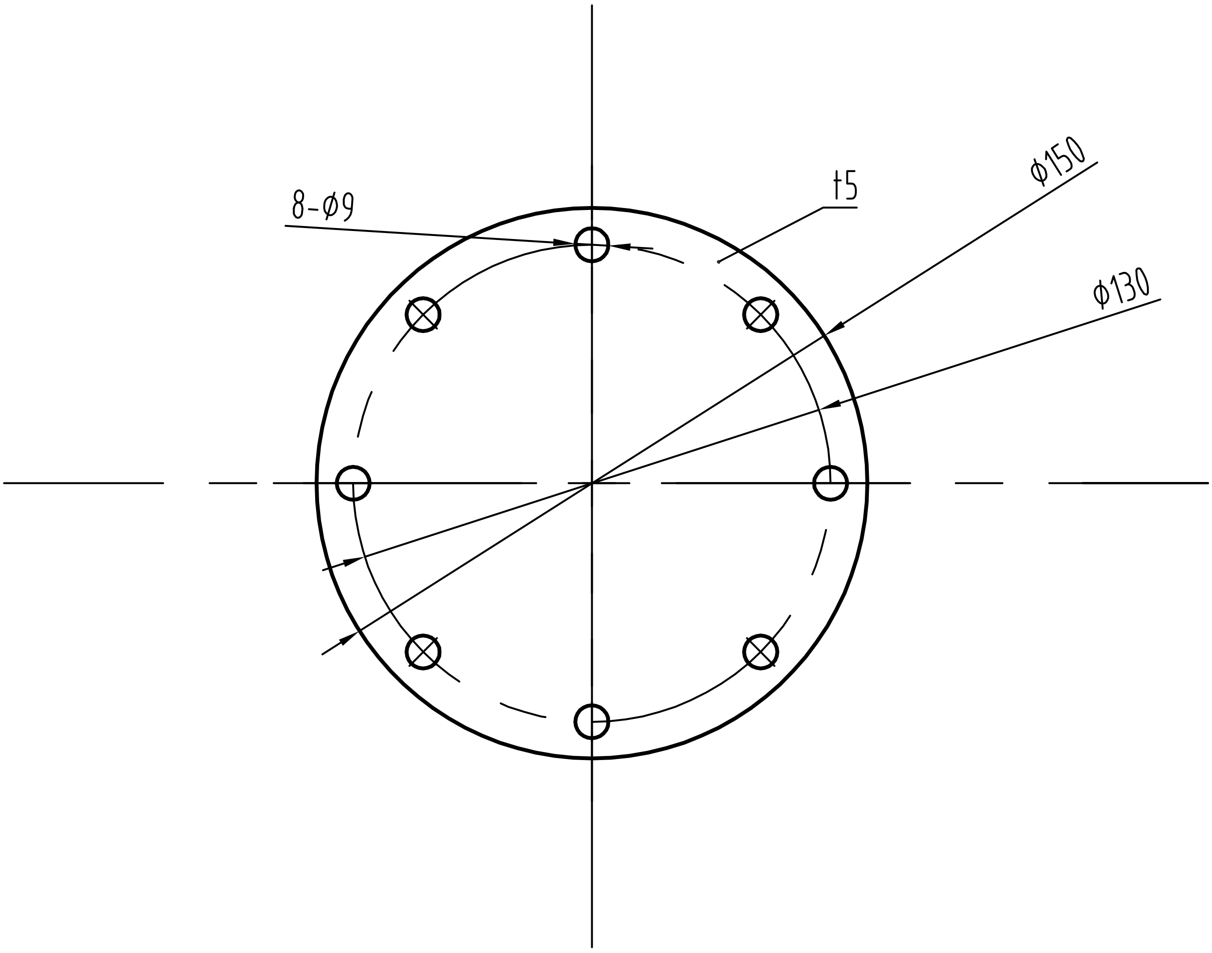
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计				
校 核				
审 查				
工艺检查				
标准检查				
审 定				
批 准				

JM1190A			JM1190A.61.010	
100密封垫			所属装配号	JM1190A.61.00
			图样标记	重 量	比 例
				1:1.5
聚四氟乙烯			共 1 张	第 1 张
			国 营 第 六 一 七 厂	

会 签

JM1190A.61.011



责任	签字
制图	

旧底图号

版 次

日期	签字

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	
设 计					
校 核					
审 查					
工艺检查					
标准检查					
审 定					
批 准					

JM1190A

100密封垫2

聚四氟乙烯

JM1190A.61.011	
所属装配号	JM1190A.61.00

图样标记	重 量	比 例
		1:2

共 1 张 第 1 张

国营第六一七厂