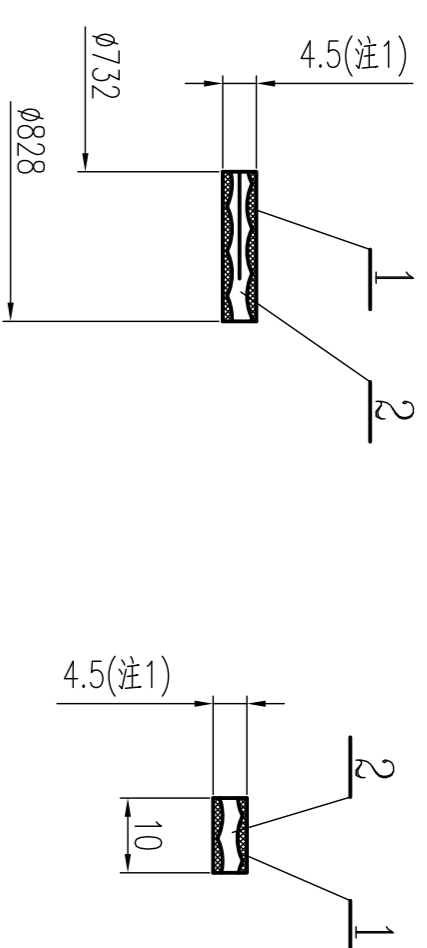


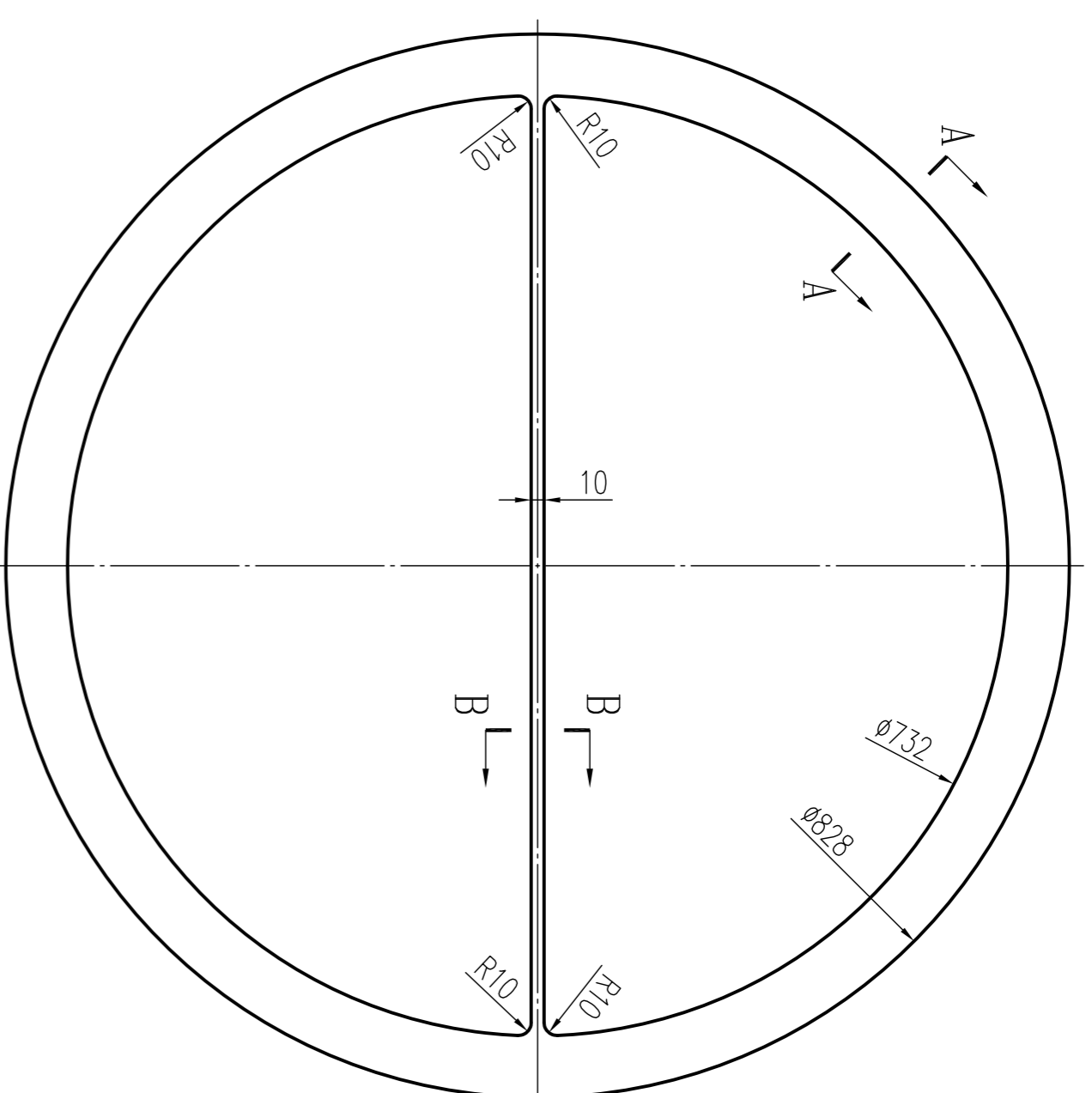
A-A(旋转)
不按比例

B-B
不按比例



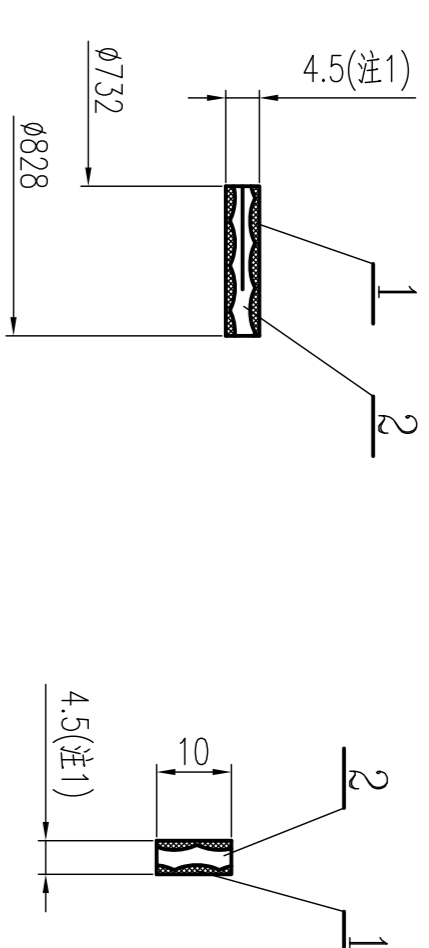
技术要求

1. 垫片的技术要求参照Q/DSMF 2-2014《双金属自密封齿状复合垫片》及GB/T19066.3-2003《柔性石墨金属齿状复合垫片 技术条件》的规定。
 2. 垫片的金属骨架应采用整张金属板制作，不得拼接。
 3. 垫片回弹率>20%，允许泄漏率为1级。
 4. 垫片系数m=3，比压力y=50。
- 注：
1. 垫片厚度应由业主与供货商确定。



A-A(旋转)
不按比例

B-B
不按比例



技术要求

1. 垫片的技术要求参照Q/DSMF 2-2014《双金属自密封齿状复合垫片》及GB/T19066.3-2003《柔性石墨金属齿状复合垫片 技术条件》的规定。
 2. 垫片的金属骨架应采用整张金属板制作，不得拼接。
 3. 垫片回弹率>20%，允许泄漏率为1级。
 4. 垫片系数m=3，比压力y=50。
- 注：
1. 垫片厚度应由业主与供货商确定。

2	金属骨架	1	φ3	S31603					
1	橡胶物	1		柔性石墨					
4-0	左管端垫片	名称	组合件	材料	质量(kg)	比例	所属图号	装配图号	
		数量	/		/				
		规格材料							
		质量(kg)							
		单							
		总							
		质量(kg)							
		备注							

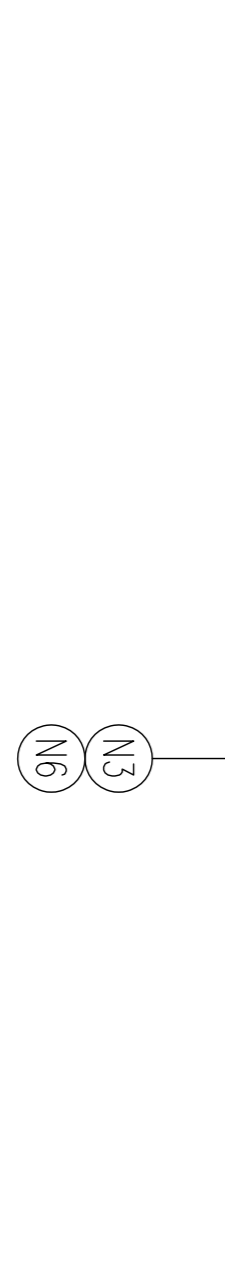
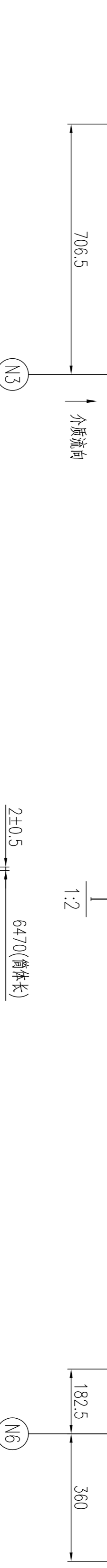
2	金属骨架	1	φ3	S31603					
1	橡胶物	1		柔性石墨					
7-0	右管端垫片	名称	组合件	材料	质量(kg)	比例	所属图号	装配图号	
		数量	/		/				
		规格材料							
		质量(kg)							
		单							
		总							
		质量(kg)							
		备注							



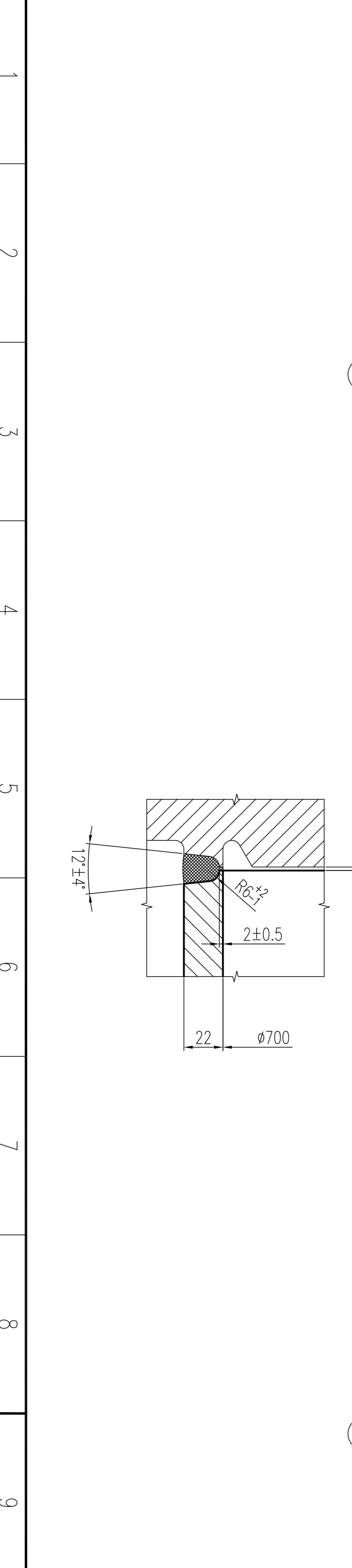
技术要求

1. 管端密封面与壳体轴线垂直，其公差为1mm。
2. 壳体表面应无缺陷，磨平，不允许保留余高。
3. 其余要求按图19306DD01E001DW01。

5-0	壳体	名称	组合件	材料	质量(kg)	比例	所属图号	装配图号	
		数量	1		2608	/			
		规格材料							
		质量(kg)							
		单							
		总							
		质量(kg)							
		备注							



5-0	壳体	名称	组合件	材料	质量(kg)	比例	所属图号	装配图号	
		数量	1		2608	/			
		规格材料							
		质量(kg)							
		单							
		总							
		质量(kg)							
		备注							



5-0	壳体	名称	组合件	材料	质量(kg)	比例	所属图号	装配图号	
		数量	1		2608	/			
		规格材料							
		质量(kg)							
		单							
		总							
		质量(kg)							
		备注							