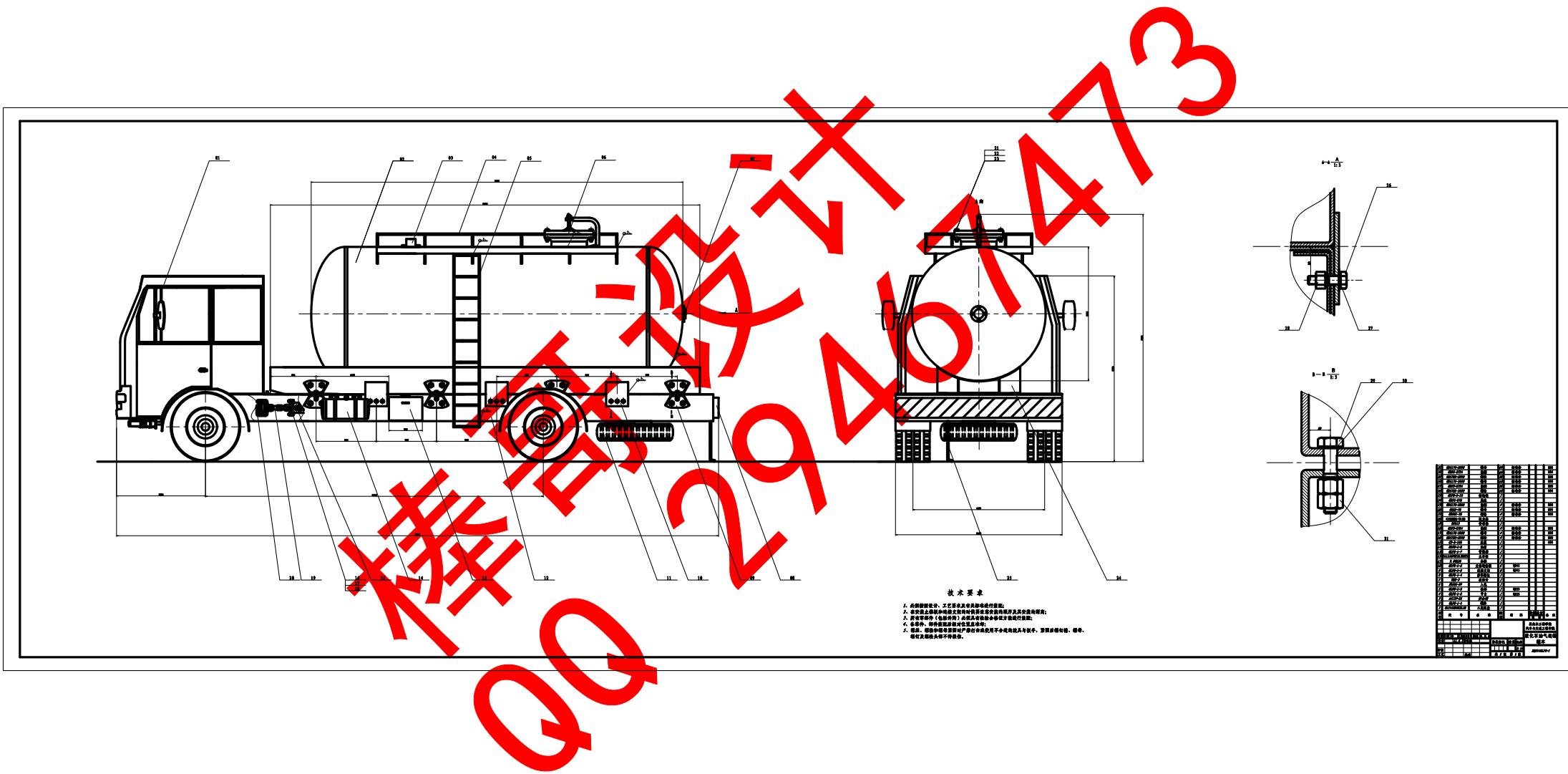
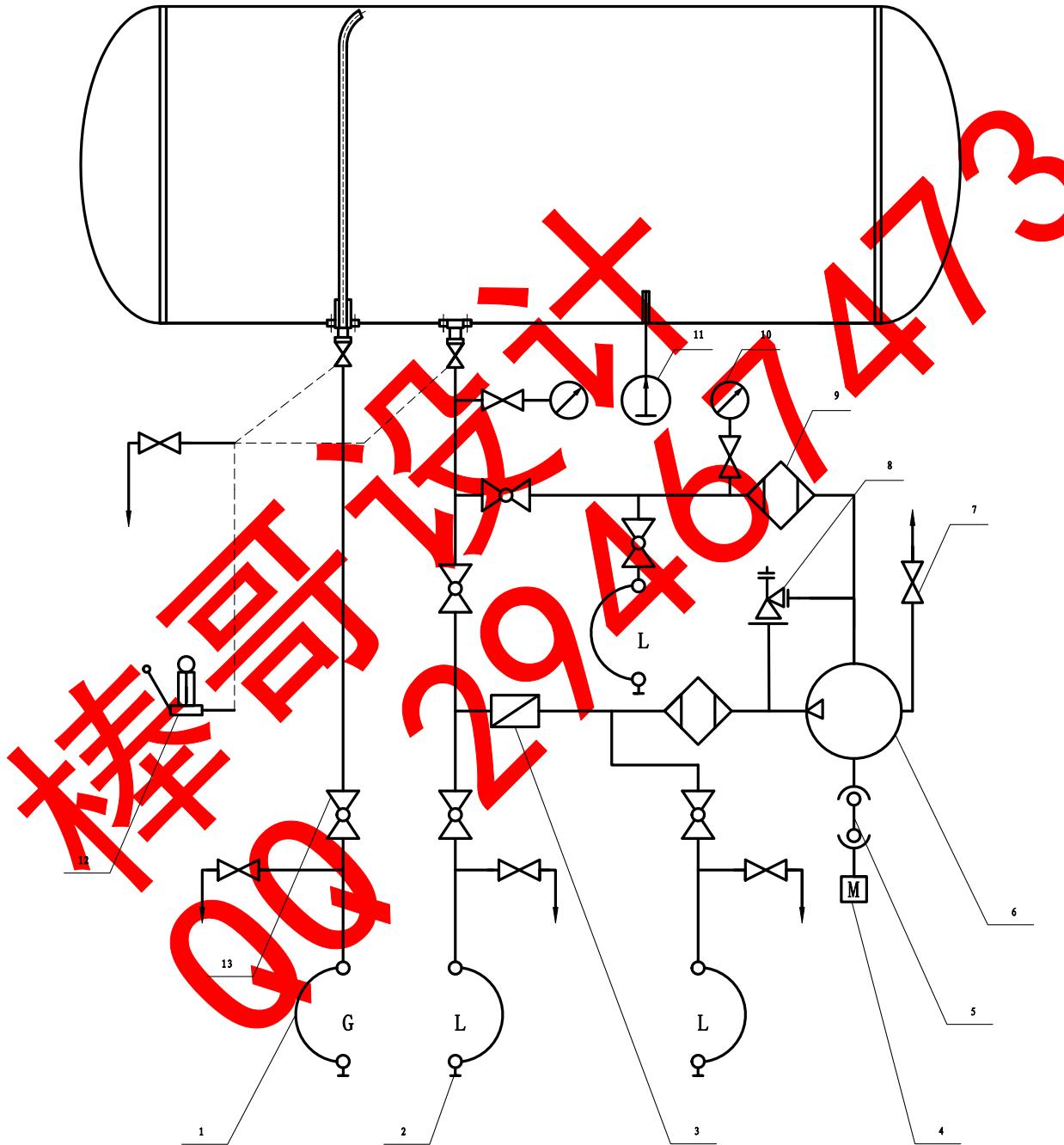


A0-装配图[加长]



A0-管道系统简图

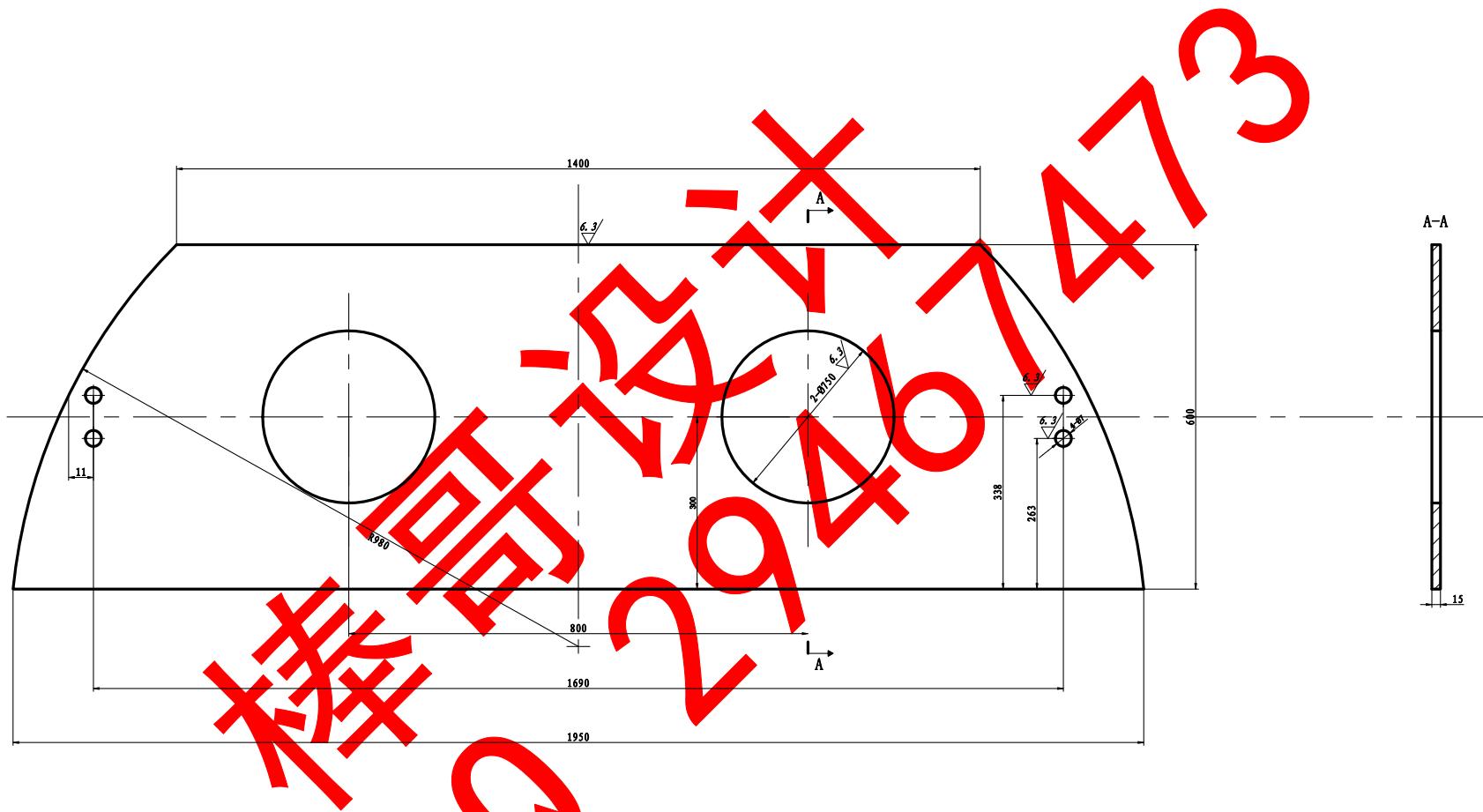


代号	名称	材料	规格尺寸	备注
13	Q11RS-B3-10	球阀	1	标准件
12	BSP-607	手柄泵	1	标准件
11	BSG-4.3/8	温度计	1	标准件
10	P-1007	压力计	2	标准件
9	LPC-5E.2	流量计	2	标准件
8	ASV-15	安全阀	2	标准件
7	PSV-4.7	点火器	1	标准件
6	DP-3-100	差压	1	标准件
5	T/712	传感器	1	标准件
4	4300KLM-010B	取力器	1	标准件
3	LCF	流量计	1	标准件
2	QB/2Q/14-85	快接接头	4	标准件
1	4SP51-35	旋塞	4	标准件

设计人: 审核人: 施工标记: 重量: 比例: 页数: 1/10 R05160PG-4
黑龙江工学院 汽车与交通工程学院 管道系统简图

AO-罐体防波板

6.3/
其余

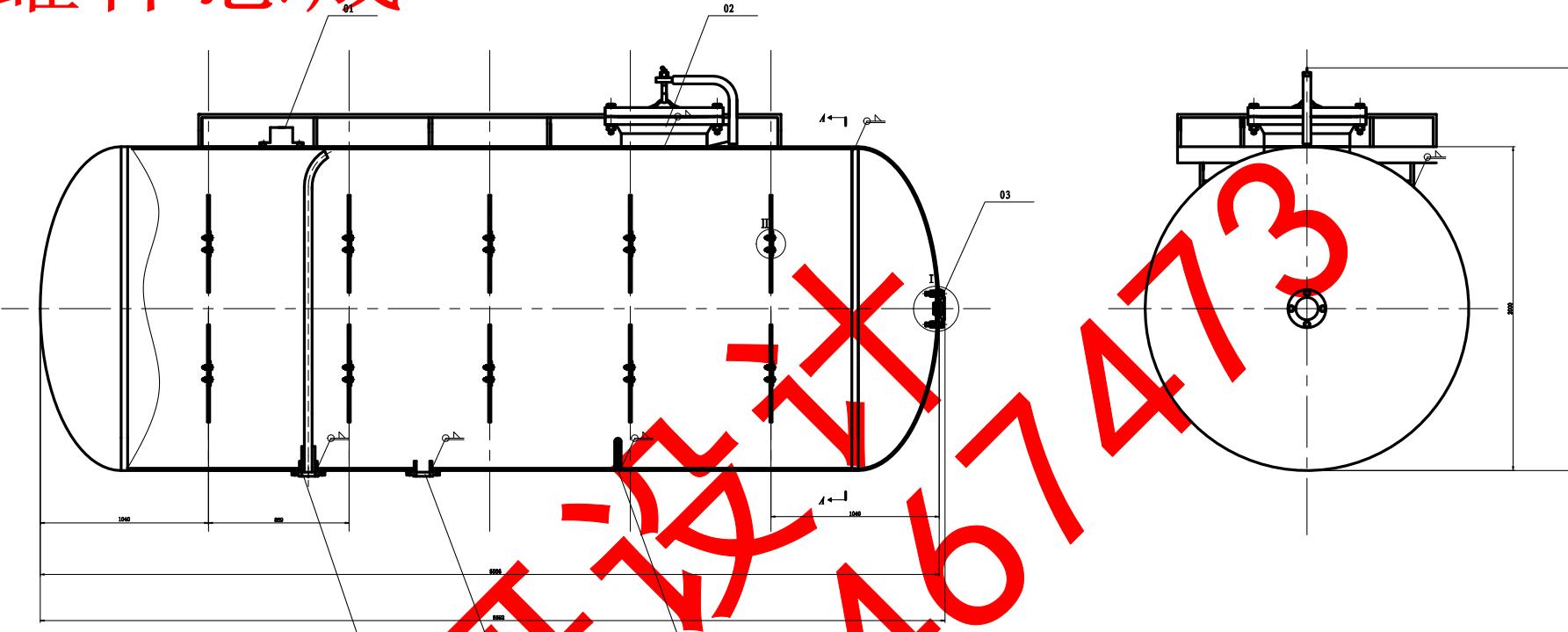


技术要求

- 1、切割成型后应去除边缘毛刺
- 2、钢板表面进行氧化处理

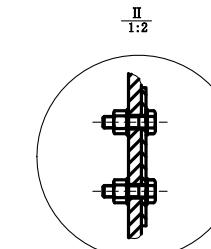
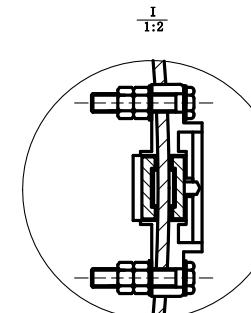
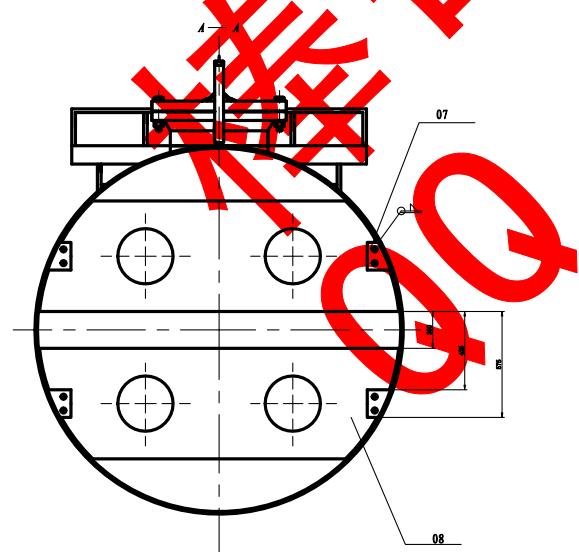
Q235		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数/分 区	更改文字符号	罐体防波板	
设计	标准化	阶段标记	重量 比例
			134
审核			
工艺			HQ5160LPG-5
		共 5 张	第 5 张

AO-罐体总成

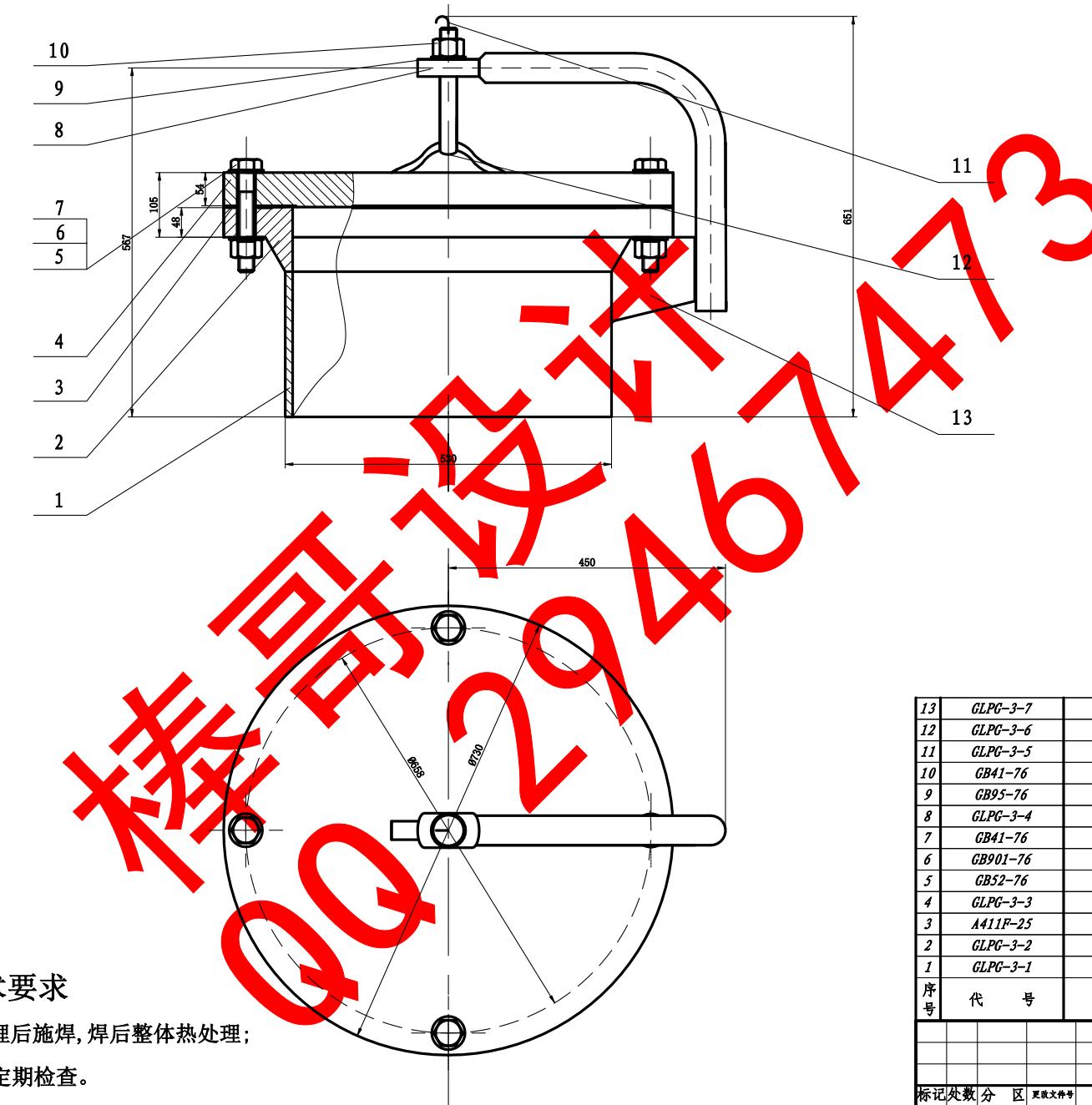


技术要：

- 1、罐体装配时，应严格按照工艺的要求，顺序组装；
 - 2、装配油封和唇圈时，需涂少许基油润滑脂；
 - 3、罐体与罐体法兰焊接连成一体；
 - 4、罐体外表面涂油漆防腐；
 - 5、螺丝、螺栓及螺母每紧固时严禁打击或使用不合适的工具与扳手，紧固后螺钉槽、螺母、螺钉及螺母头部分不得损伤。



A2-罐体人孔盖组件



技术要求

- 1 人孔盖在热处理后施焊, 焊后整体热处理;
 - 2 人孔的密封要定期检查。