

## 一、材料、结构、规格

### 1. 规格型号及数量:

25-12MeVZJ-00-00-00-00(支架总装图) 明细表							
序号	代号	名称	数量	材料	单重 kg	总重 kg	备注
1	25-12MeVZJ-0 1-00-00-00	底部平台	1	组件	3677.11	3677.11	碳钢
2	25-12MeVZJ-0 2-00-00-00	一段泵室支架	1	组件	929.74	929.74	碳钢
3	25-12MeVZJ-0 3-00-00-00	中间管道支架	1	组件	515.81	515.81	碳钢
4	25-12MeVZJ-0 4-00-00-00	二段泵室支架	1	组件	548.77	548.77	碳钢
5	25-12MeVZJ-0 5-00-00-00	二层底部支架	1	组件	221.54	221.54	304
6	25-12MeVZJ-0 6-00-00-00	三组合支架	1	组件	418.10	418.10	316L
7	25-12MeVZJ-0 7-00-00-00	扫描铁支架	1	组件	73.96	73.96	316L
8	25-12MeVZJ-0 8-00-00-00	剪叉支撑 1	2	组件	37.06	74.06	碳钢
9	25-12MeVZJ-0 9-00-00-00	剪叉支撑 2	4	组件	53.96	215.84	碳钢
合计	/	/	13	/	/	6675	

### 2. 支架材料说明:

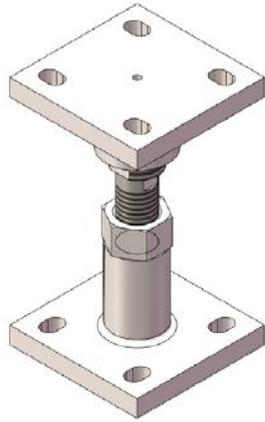
二层底部支架整体采用 304 材质;

三组合支架、扫描铁支架整体采用 316 材质, 要求 316 焊接零件, 焊接后进行消磁处理;

其余支架为普通碳钢;

※以下零部件需采用 304 材质, 详见下图:

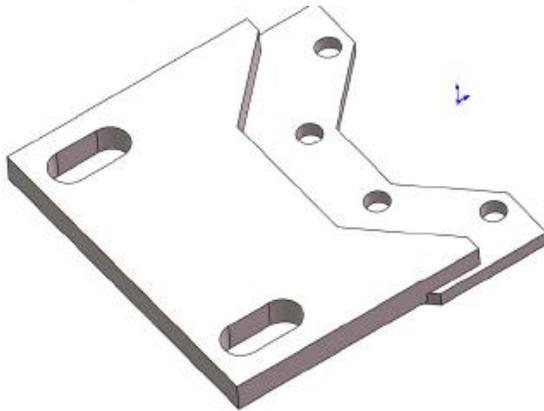
①调程组件: 共计 3 种规格, 即 M36、M27、M20



②M20 拉紧组件；



③法兰固定架：共计 3 种规格，即 CFr63 法兰固定架一、CFr63 法兰固定架二、CFr35 法兰固定架；



### 3. 标准件、外购件要求：

标准件：应用户要求，图中所涉及螺栓、螺母、平垫圈、弹簧垫圈等标

准件均采用不锈钢 304，即螺栓、螺母 A2-70，平垫圈 A2，弹簧垫圈 304。所采用球面垫圈 GB/T849-1988 材料：黄铜，所用采用锥面垫圈 GB/T850-1988 材料：304。

## 二、制作工艺

### 1. 涂装

支架本体碳钢件需焊缝打磨光滑，喷丸除锈，外观需喷漆（色号 42 Y11 乳白），底漆两度，面漆三度，漆膜均匀致密。304、316L 不锈钢件，电化学抛光或机械抛光至镜面效果，表面光亮，避免发乌。

### 2. 焊接件要求

尺寸及形位要求：

焊接件的线性尺寸公差和角度尺寸公差需满足 GB/T19804-2005 标准中 A 级；直线度、平面度、平行度公差需满足 GB/T19804-2005 标准中 E 级。

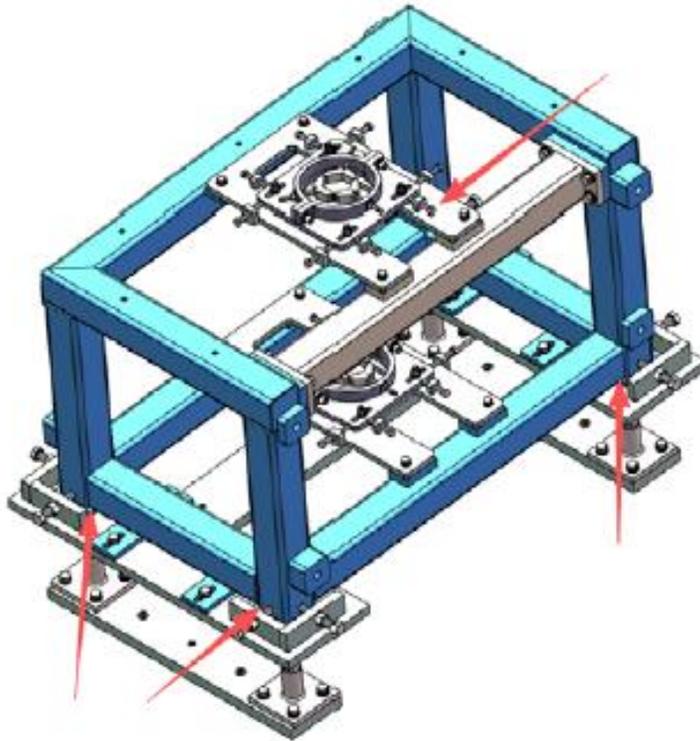
焊缝要求：焊缝焊接牢固，无焊接缺陷，焊缝美观，焊角均匀，焊角高度不小于被连接件中较薄工件厚度的 0.7 倍，型材与型材连接处需满焊，型材与板材、板材与板材连接处采用交错断续焊（每段焊缝长度不小于 50mm）。

### 3. 加工件要求

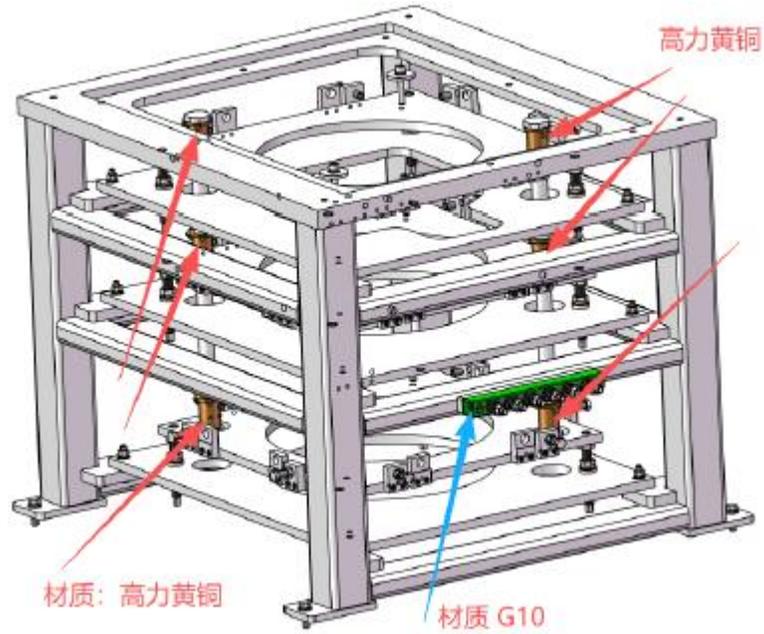
不锈钢加工件，所有加工件表面粗糙度（Ra） $\leq 3.2\mu\text{m}$ ，无明显刀纹。支架焊接完成后，进行机加工，平面度 $\leq 0.3\text{mm}$ 。

### 4. 支架特别说明

①一段泵室支架、中间管道支架、二段泵室支架，该 3 个支架上下相贯连接，且每个支架均具备独立的三维调整功能，因此，每个支架的主体焊接机构件的底部（如下图所示），底部拐角处的焊接钢板需保证共面，平面度 $\leq 0.3\text{mm}$ ；



②三组合支架：其上配备的 3 种规格，共计 6 件加工套筒，材质为高力黄铜 ZCuZn25Al6Fe3Mn3；导线安装绝缘板材质为 G10，其余均为 316L



③剪叉支撑：装配图表达为剪叉支撑安装后空间位置关系，两块支撑板之间不焊接。

