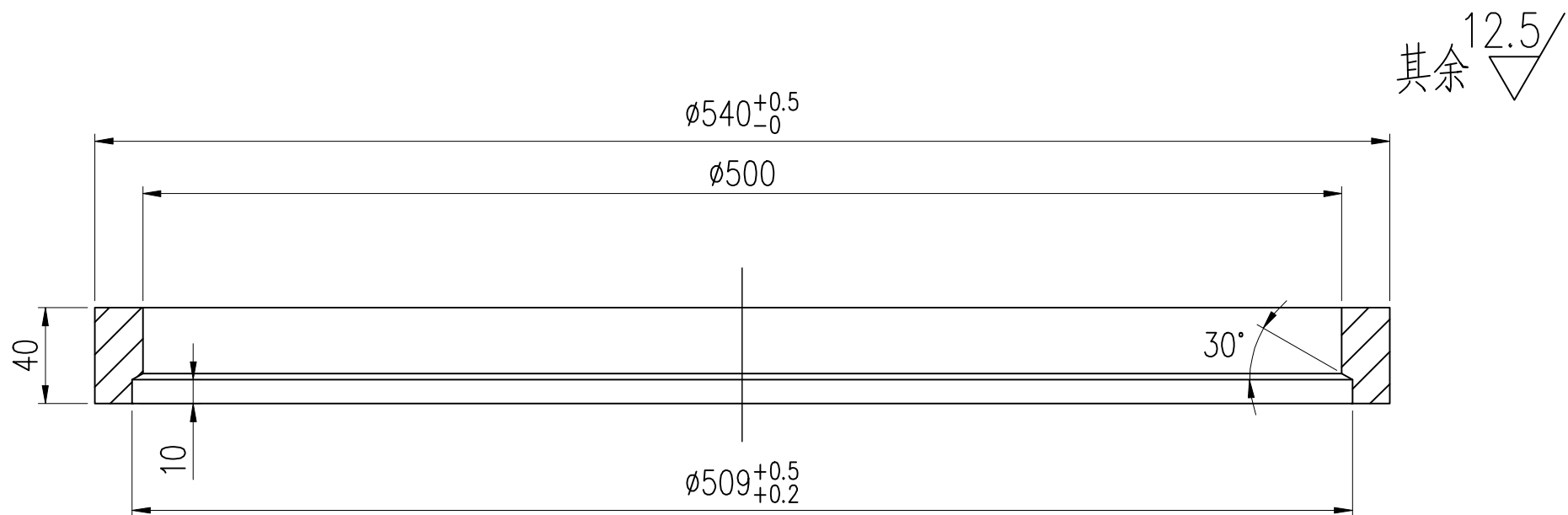
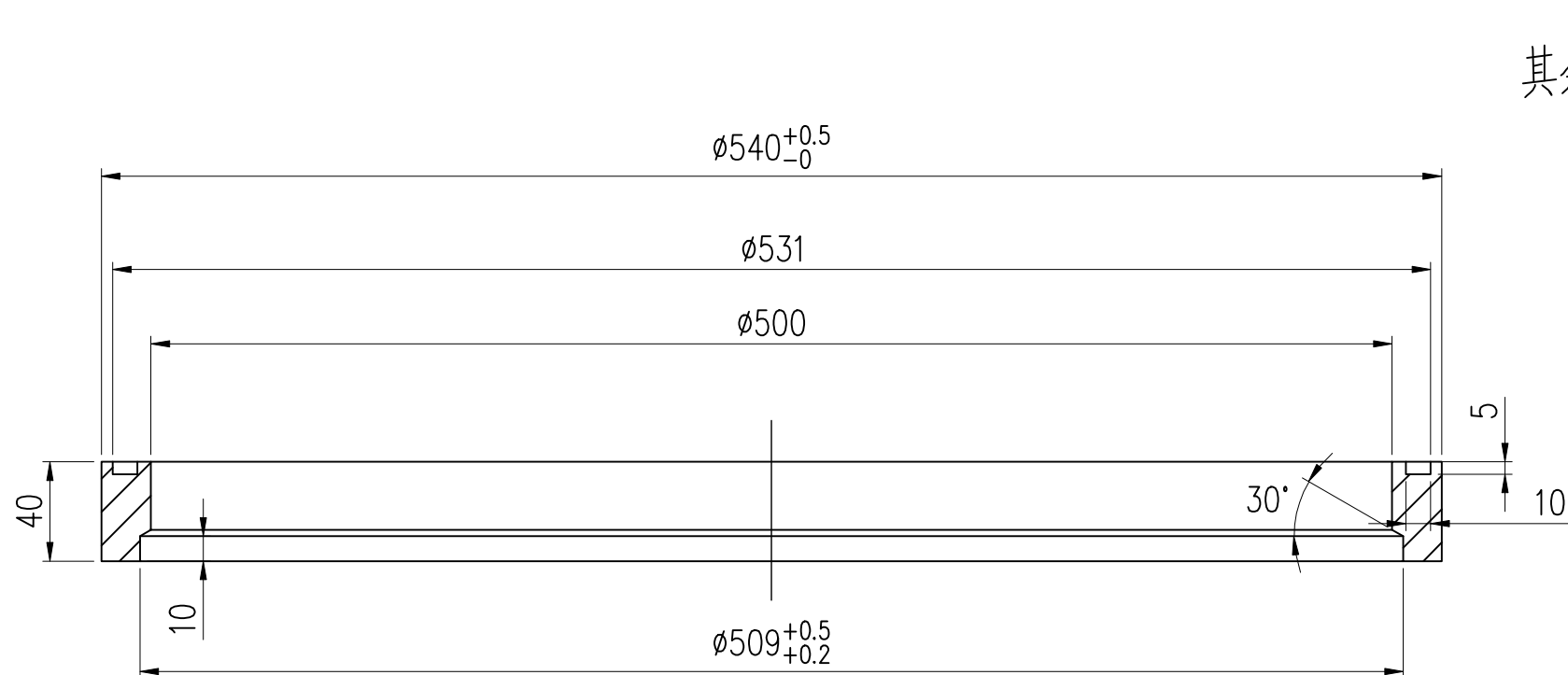




技术要求

1. 未注加工尺寸公差按照GB/T1804-m级的规定；
2. 未注加工倒角C1；
3. 修棱倒钝，去除毛刺。

					上盖法兰, $\phi 540 \times \phi 500 \times 40$, 筒体1.0MPa, $\phi 500 \times 3$				
					材料		S30408	图号	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记		数量	比例	 上海力阳过滤技术有限公司 Shanghai Liosun Filtech Co., Ltd
设计			标准化		S				
校对			审定						
审核			日期		共 张		第 张		
工艺									

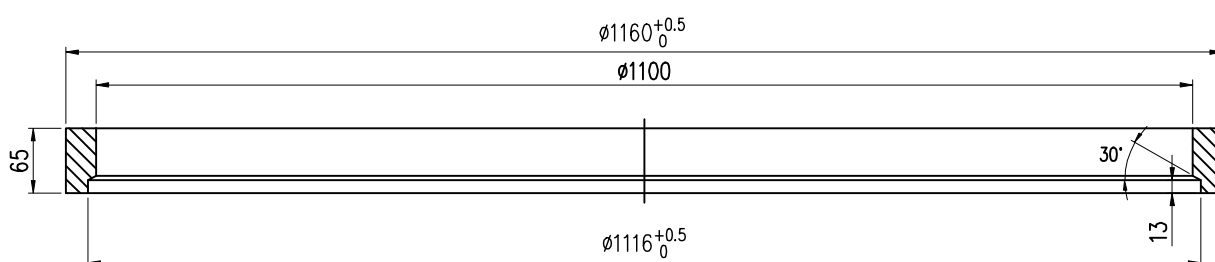


技术要求

- 1.未注加工尺寸公差按照GB/T1804-m级的规定；
- 2.未注加工倒角C1；
- 3.修棱倒钝，去除毛刺。
- 4.配套 $\phi 8.6 \times 530$ (外径)密封圈。

					筒体法兰, $\phi 540 \times \phi 500 \times 40$, 筒体1.0MPa, $\phi 500 \times 3$					
					材料		S30408		图号	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记		数量	比例	 上海力阳过滤技术有限公司 Shanghai Liosun Filtech Co., Ltd	
设计			标准化		S					
校对			审定							
审核			日期							
工艺					共 张		第 张			

其余 $\sqrt{12.5}$

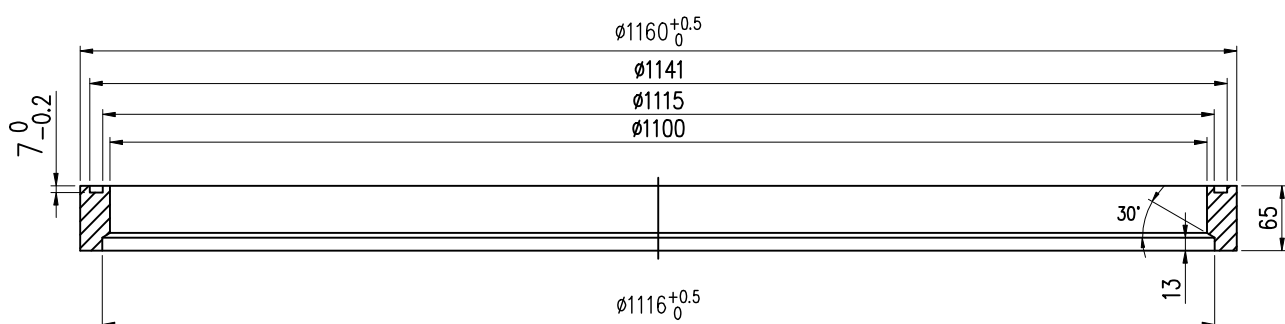


技术要求：

- 1、未注加工尺寸公差按照GB/T1804—m级的规定；
- 2、未注加工倒角C1；
- 3、修棱倒钝，去除毛刺。

					上盖法兰, $\phi 1160 \times \phi 1100 \times 65$, 筒体1.0MPa, $\phi 1100 \times 6$																				
					材 料				S30408				图 号												
标记处数				更改文件名				签字		日期															
设计				标准化				图样标记				数量		比例		LIOSUN 上海力阳过滤技术有限公司 Shanghai Liosun Filtech Co.,Ltd									
校对				审定				S						1:1											
审核				日期																					
工艺								共 张				第 张													

其余 12.5/



技术要求：

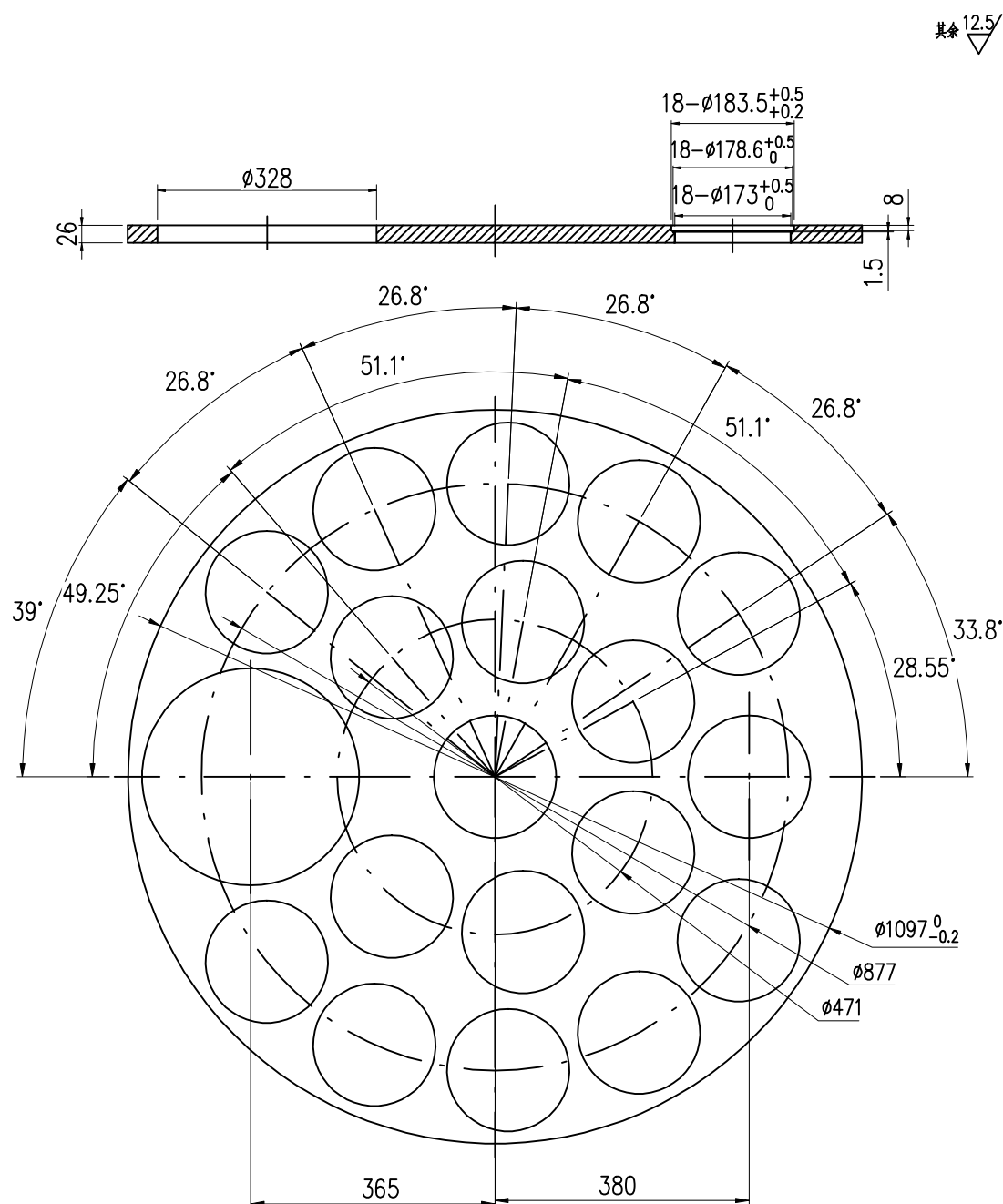
- 1、未注加工尺寸公差按照GB/T1804—m级的规定；
- 2、未注加工倒角C1；
- 3、修棱倒钝，去除毛刺。
- 4、配O型密封圈 $\phi 12 \times \phi 1140$ （外径）

					筒体法兰, $\phi 1160 \times \phi 1100 \times 65$, 筒体1.0MPa, $\phi 1100 \times 6$				
					材 料		S30408		图 号
标记处数	更改文件名	签字	日期						
设计		标准化			图样标记		数量	比例	LIOSUN 上海力阳过滤技术有限公司 Shanghai Liosun Filtech Co.,Ltd
校对		审定			S			1:1	
审核		日期							
工艺					共 张		第 张		

Technical drawing of a circular plate with four holes. The top view shows a circle with four smaller circles inside, arranged in a square pattern. The top view is divided into four quadrants by a horizontal and vertical centerline. The top view is labeled with dimensions: 4-ø183.5^{+0.5}/_{+0.2}, 4-ø178.6^{+0.5}/₀, and 4-ø173^{+0.5}/₀. The top view is also labeled with 45° and 90°. The side view shows a rectangular plate with a thickness of 16. The side view is labeled with 1.5 and 8. The side view is also labeled with 4-ø183.5^{+0.5}/_{+0.2}, 4-ø178.6^{+0.5}/₀, and 4-ø173^{+0.5}/₀.

1. 保证小孔轴线与孔板平面的垂直度;
2. 加工尺寸按本图CAD文件直接导出, 比例1:1;
3. 钢板厚度偏差执行《GB/T-24511-2017 承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带》。

					孔板 $\varnothing 501*16$																																							
					材 料					S30408					图 号																													
标记处数					更改文件名					签字					日期																													
设计										标准化										图样标记					数量					比例					 上海力阳过滤技术有限公司 Shanghai Liosun Filtech Co.,Ltd									
校对										审定															S																			
审核										日期										共					张					第					张									
工艺																																												



技术要求

1. 保证小孔轴线与孔板平面的垂直度；
2. 加工尺寸按本图CAD文件直接导出，比例1:1；
3. 钢板厚度偏差执行《GBT-24511-2017 承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带》。

					孔板 $\phi 1097*26$																
					材 料				S30408				图 号								
标记处数		更改文件名		签字	日期																
设计				标准化				图样标记				数量		比例		LIOSUN 上海力阳过滤技术有限公司 Shanghai Liosun Filtech Co.,Ltd					
校对				审定				S						1:1							
审核				日期																	
工艺								共 张				第 张									