



注: 1所标尺寸为加工后最终尺寸, 请自放加工余量。  
2 焊接坡口根据部件图焊接标注开。

- 技术要求:
- 1. 所有锐边倒钝;
  - 2. 表面电抛光;
  - 3. 所有元件在焊接和装配前应去除油脂、污垢、灰尘等, 并保持干燥;
  - 4. 焊接完成后必须对焊缝进行外观检查, 焊缝表面不得有裂缝、气孔、夹渣及咬边等焊接缺陷;
  - 5. 内外表面光洁、不得有划痕、刻槽等缺陷;
  - 6. 焊接完成后经氦质谱仪检漏, 漏率 $<1 \times 10^{-10} \text{Pa} \cdot \text{m}^3/\text{s}$
  - 7. 未注尺寸公差按 GB/T 1804-2000 m 级,
- 未注形位公差按 GB/T 1184-1996 k 级制造