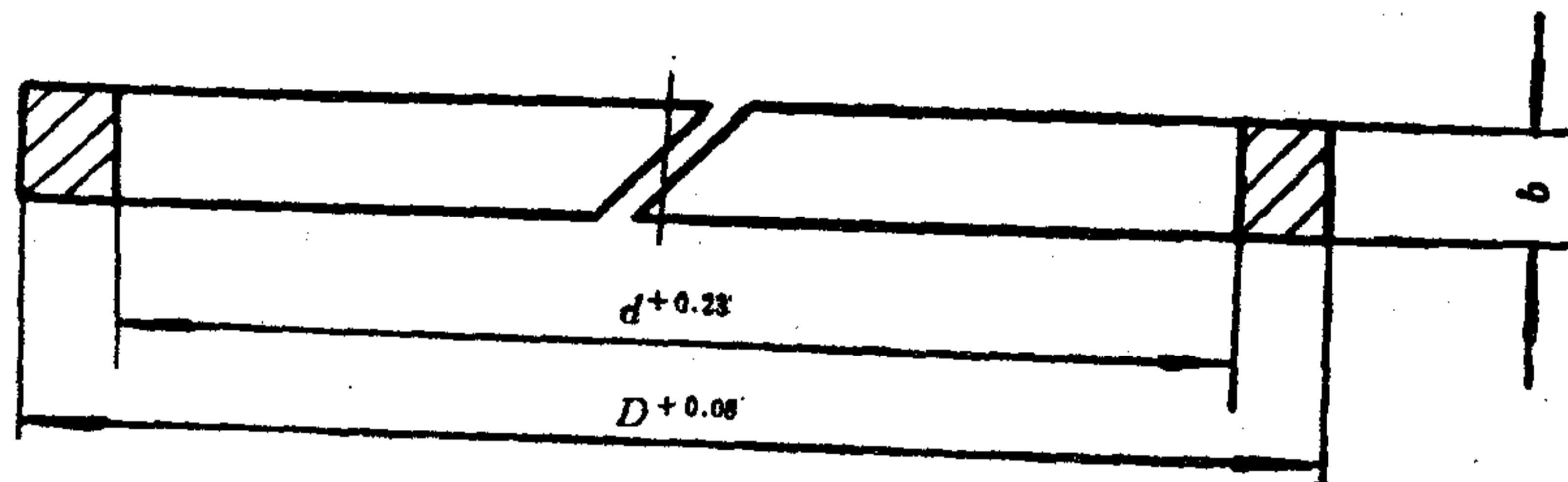


C3 加煤机鞣鞣涨圈修理等级

本标准适用于蒸汽机车 C3 加煤机修理时，选配鞣鞣涨圈之等级。



mm

代 号 \ 等 级		mm										
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
D		130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140
d		120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130
b	一等	6.5										
	二等	7.5						—				

注：① 在选配涨圈时，为了使开口间隙符合使用要求，允许对开口处进行适当修整。

② 未注明的尺寸、公差、精度、材料、技术要求等按设计图纸及有关技术文件规定处理。

③ 设计图号：JT417·984·054。

附加说明：

本标准由铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所提出并起草。