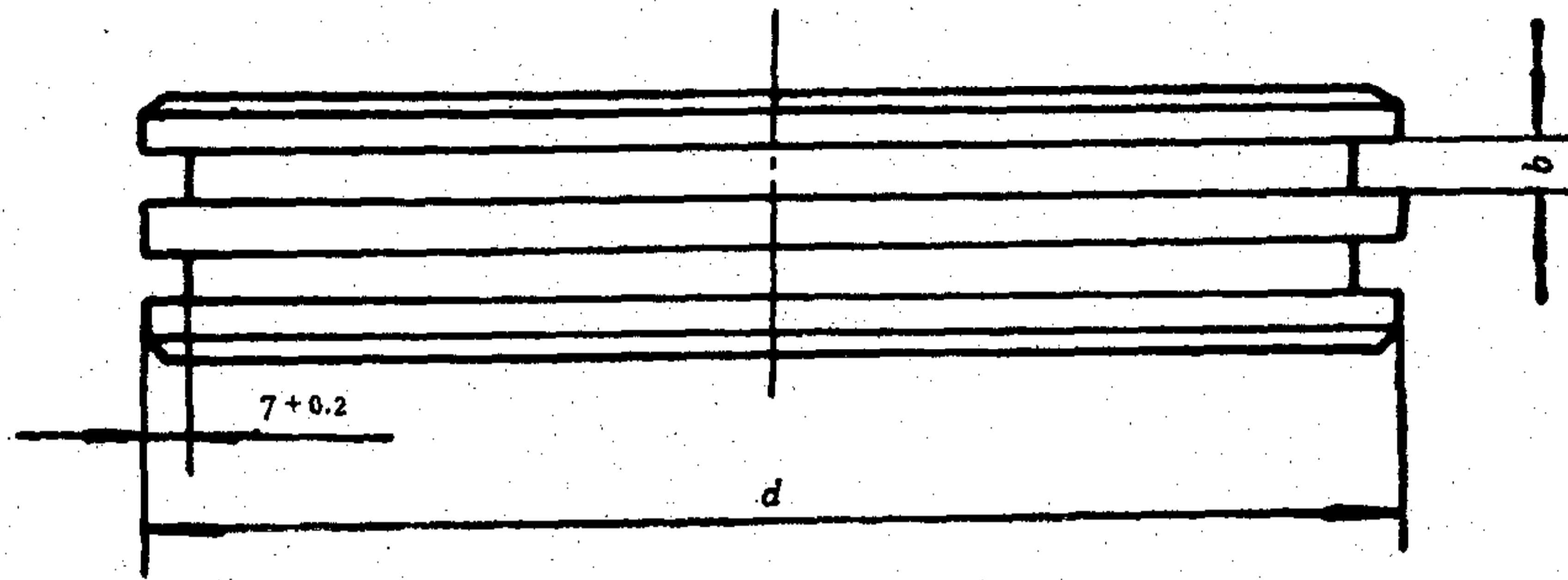


C3加煤机汽缸鞣鞣修理等级

本标准适用于蒸汽机车 C3加煤机修理时，选配汽缸鞣鞣之等级。



代 号		等 级											mm
		0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
<i>d</i>		130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	
<i>b</i>	一等	6.5											
	二等	7.5						—					

注：① 新制鞣鞣涨圈槽宽 $b = 6.5$ ，利用旧鞣鞣修复时，允许涨圈槽宽 $b = 7.5$ 。

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：JT 417 · 984 · 055。

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。