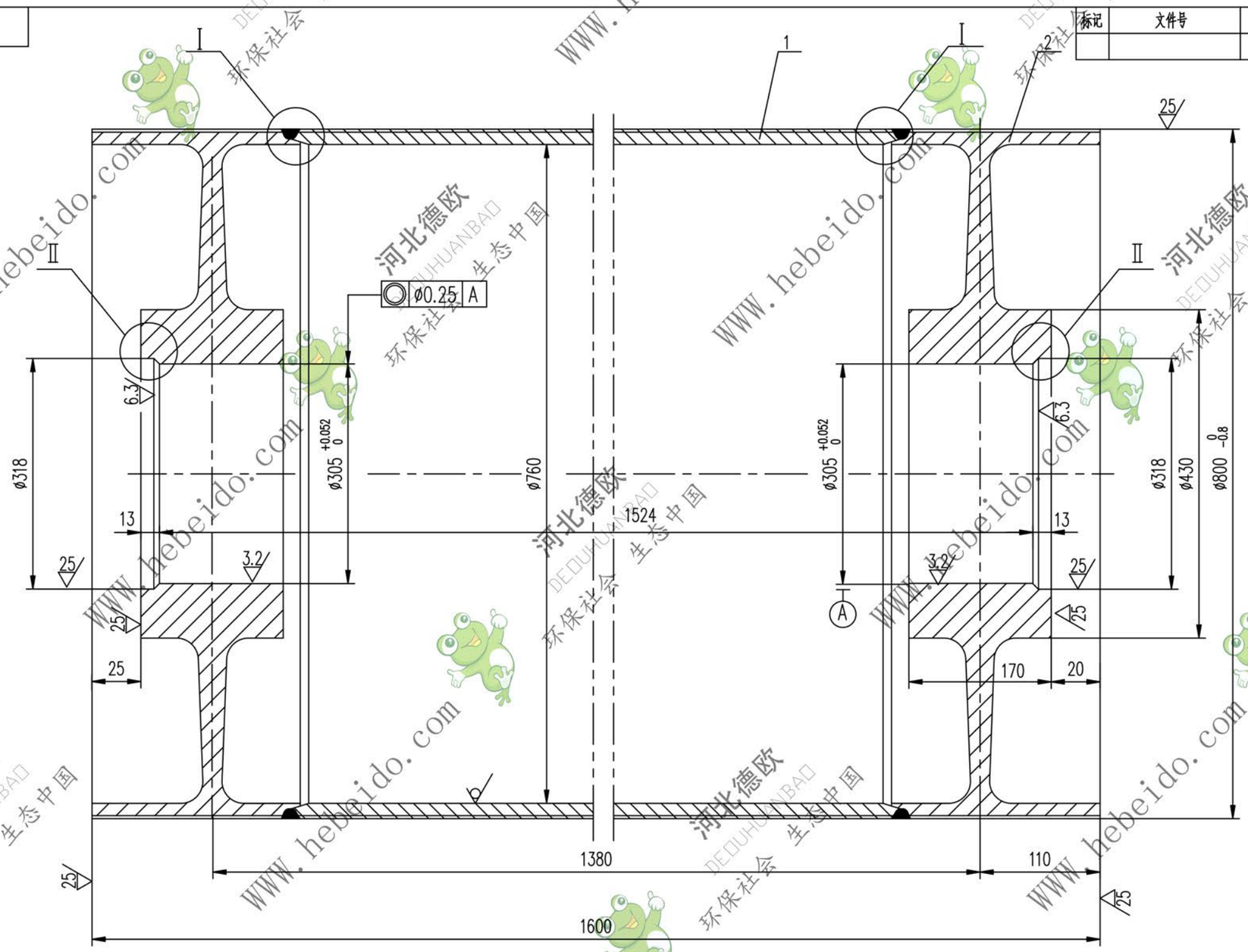
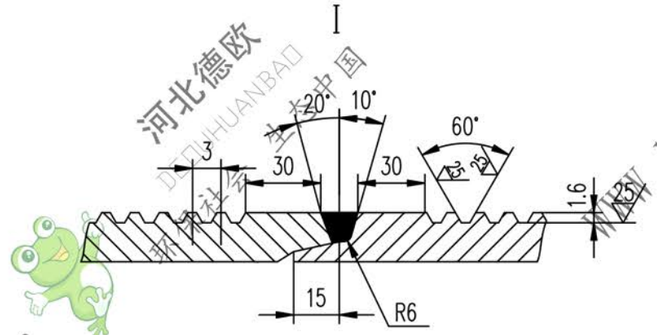
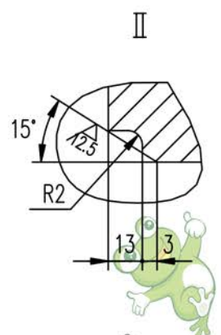
标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 焊缝应进行消除内应力处理。
2. 筒体的环形对接焊缝应符合GB10595-89中的3.4.2和3.4.3的要求。
3. 筒皮外表之螺纹以中间为界加工成左右螺纹。
4. 铸胶的尺寸及要求见总图。
5. 下部环形焊缝坡口型式，各厂可根据本厂工艺自定。





序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
2	Ⅱ04A6203.2-2	接盘	2	ZG230-450	249	498	借用
1	Ⅱ05A6203.2-1	筒皮	1	Q235-A	446.2	446.2	

重量(kg)

设计	李建通	工艺会审	
校对		批准	蔡海波
复核	刘飞	图形输入	
标准化检查		日期	

合同号

筒体

部件

Ⅱ06A6203.2

图样标记	重量kg	比例
	944.2	1:3

共 页 第 页

A2 | 图纸文件名 | 06A62032