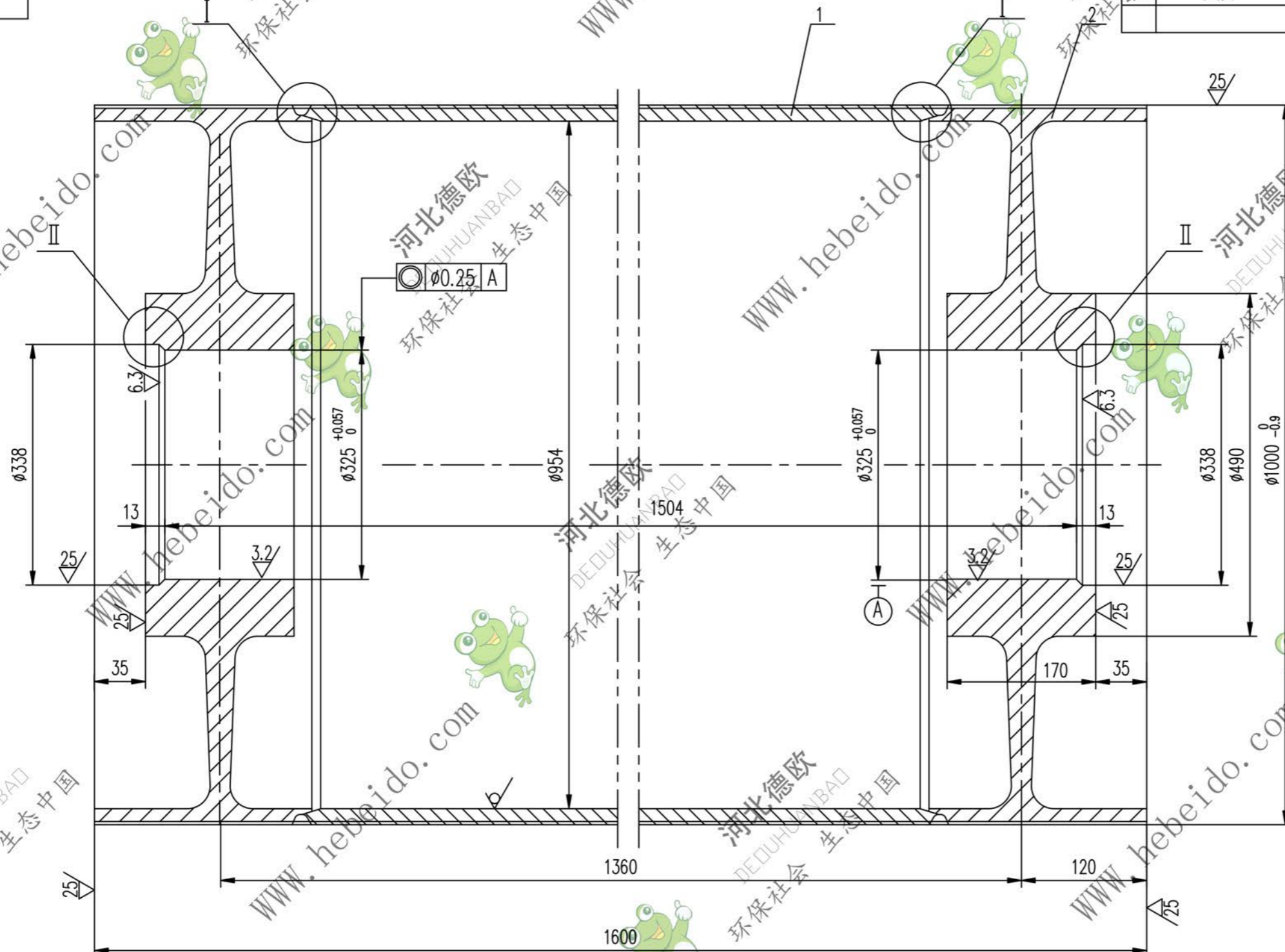
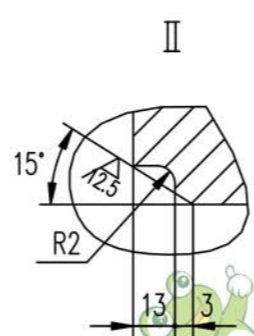
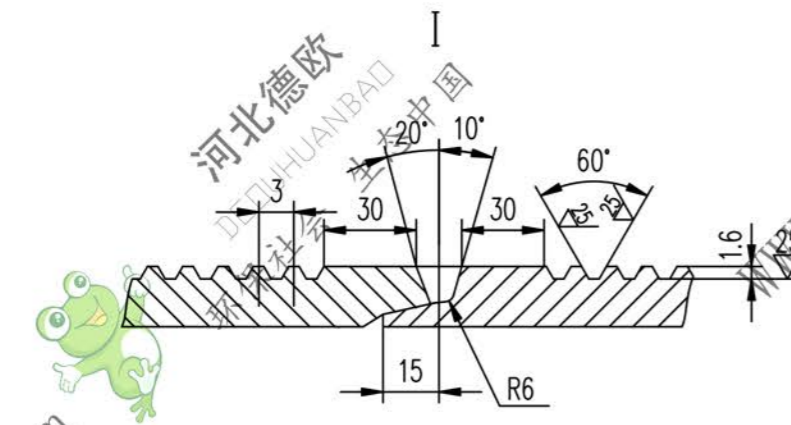


标记	文件号	修改内容	签名	日期



其余  $\nabla$

- 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. 筒皮外表之螺线以中间为界加工成左右旋螺线
  4. 铸胶的尺寸及要求见总图
  5. I部环形焊缝坡口型式,各厂可根据本厂工艺自定



2	II 04A7223.2-2	接管	2	ZG230-450	429.5	859	备用
1	II 06A7223.2-1	筒皮	1	Q235-A	626.2	2626.2	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量 (kg)		
合同号					II 06A7223.2		
筒体					图样标记	重量 kg	比例
						1485.2	1:3
设计 李连通 工艺会审					共 页		
校对 刘飞 批准 秦海波							
复核 刘飞 图形输入							
标准化检查 日期							
筒体					第 页		