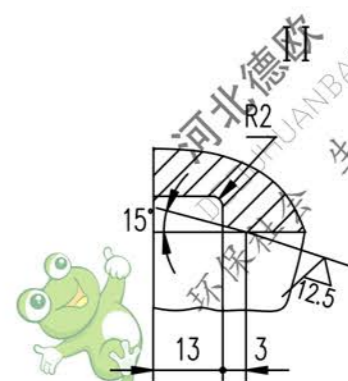
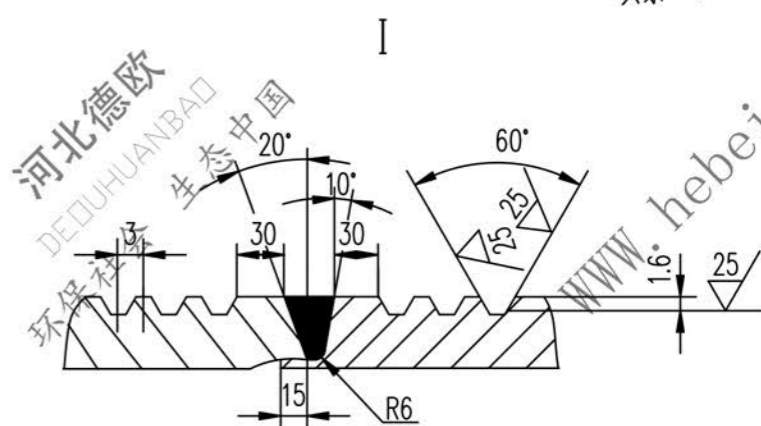
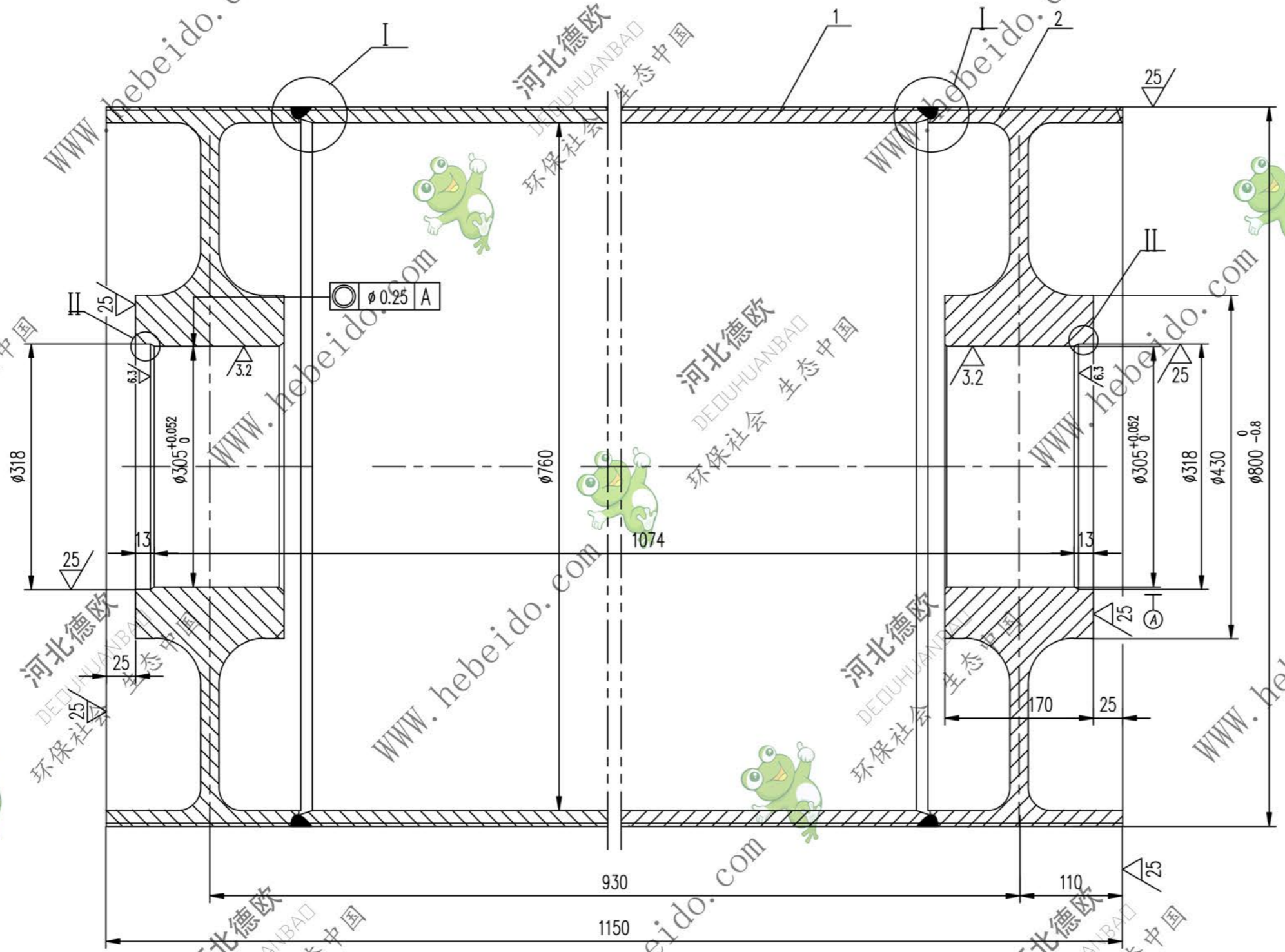


标记	文件号	修改内容	签名	日期

其余 ∇



技术要求

1. 焊缝应进行消除内应力处理。
2. 筒体的环对接焊缝应符合GB10595-89中的3, 4, 2和3, 4, 3的要求。
3. 筒皮外表面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. 环焊缝坡口型式, 各厂可根据木厂工艺自定。

2	II 04A6203.2-2	筒皮	2	ZG230-450	249	498	
1	II 04A6203.2-1	接盘	1	Q235-A	273.1	273.1	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)	重量(kg)	
筒体 合同号 II 04A6203.2 图样标记 S 重量 kg 771.1 比例 1:3					共 页 第 页		
设计	李连通	工艺会审					
校对		批准	秦海波				
复核	刘飞	图形输入					
标准化		日期					