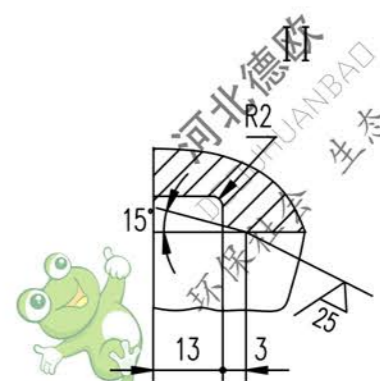
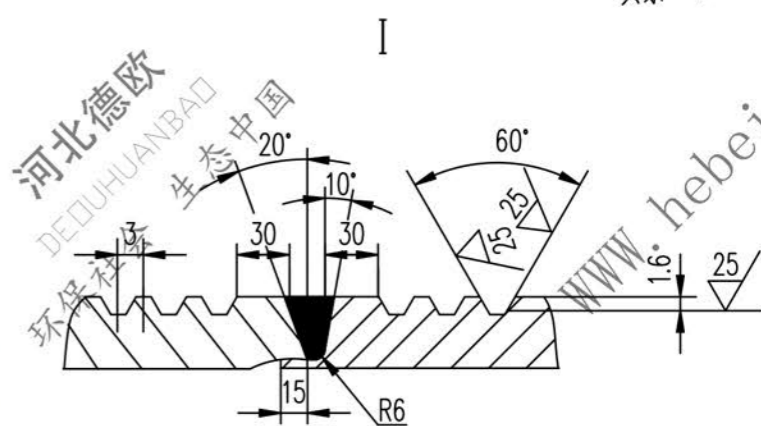
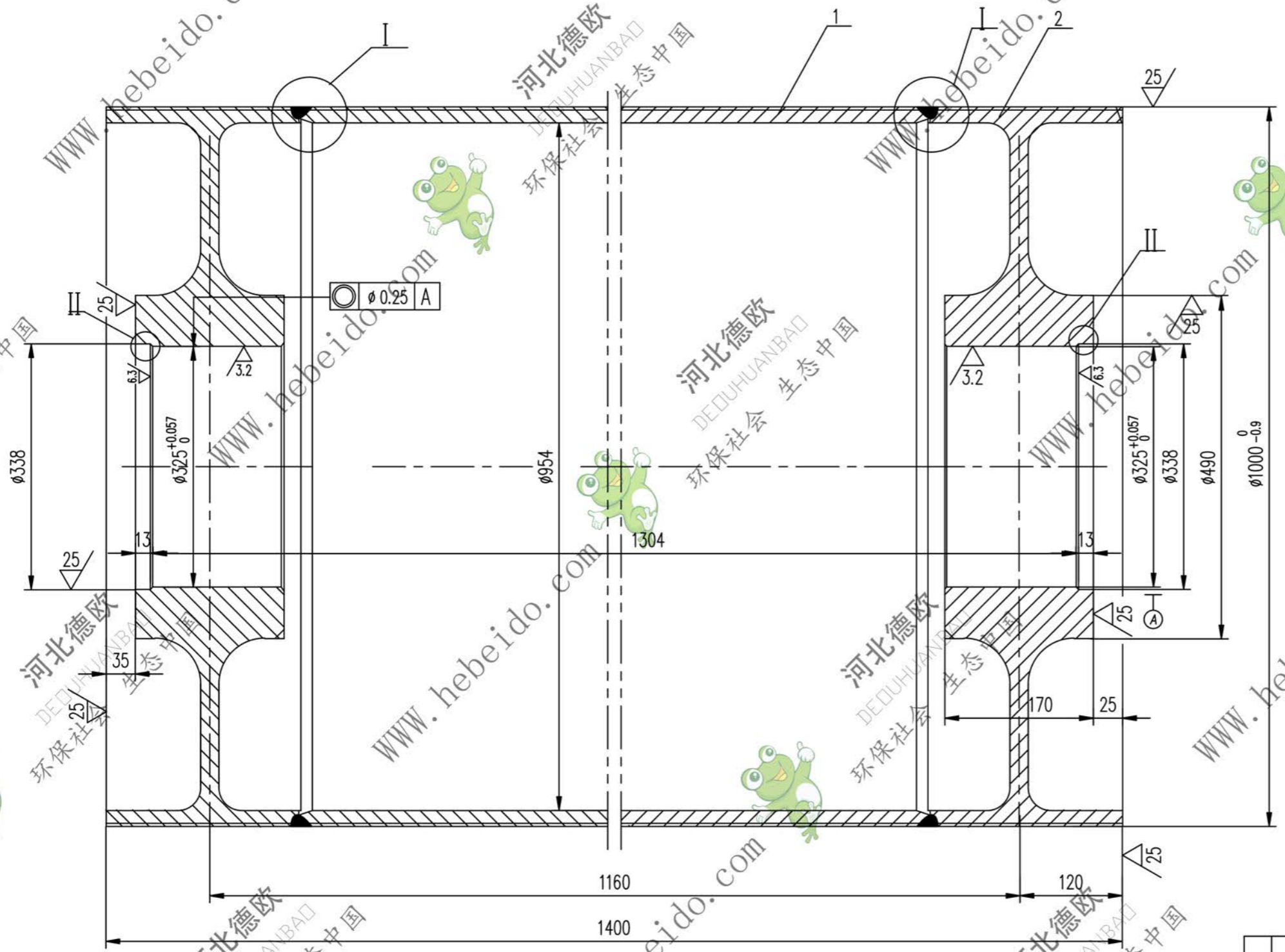


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
| | | | | |

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. 工部环形焊缝坡口型式, 各厂可根据木厂工艺自定。

| 2 | II 04A7223.2-2 | 筒皮 | 2 | ZG230-450 | 429.5 | 859 | |
|----|----------------|----|----|-----------|--------|--------|----|
| 1 | II 05A7223.2-1 | 接盘 | 1 | Q235-A | 515.4 | 15.4 | 备用 |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
| | | | | | 重量(kg) | 重量(kg) | |

| | | | | | |
|-----|-----|------|-----|--------------|--------|
| 合同号 | | 筒体 | | II 05A7223.2 | |
| 设计 | 李连通 | 工艺会审 | | 图样标记 | 重量 kg |
| 校对 | | 批准 | 秦海波 | S | 1374.4 |
| 复核 | 刘飞 | 图形输入 | | | 1:3 |
| 标准化 | | 日期 | | 共 | 页 |
| | | | | 第 | 页 |

