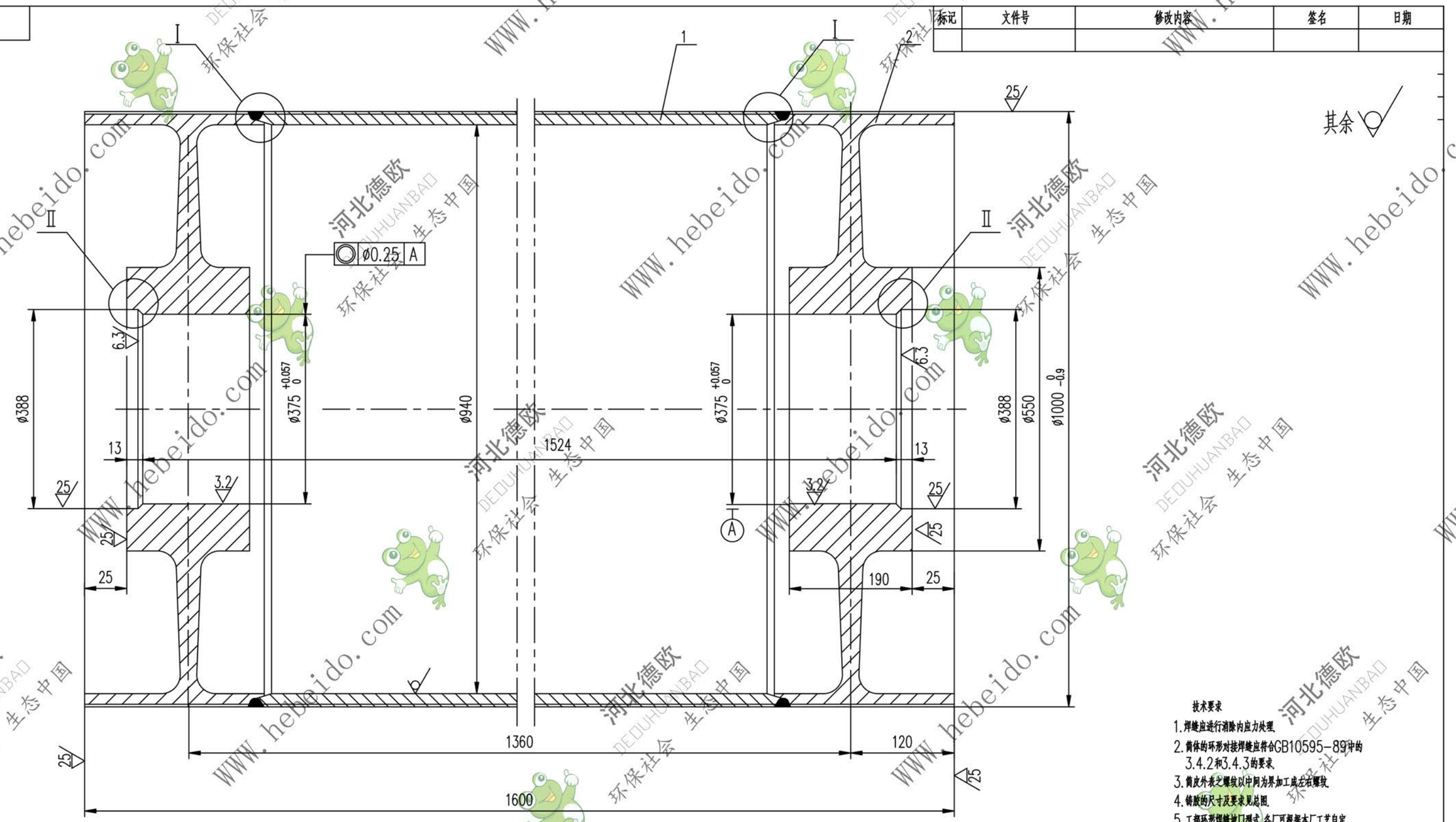
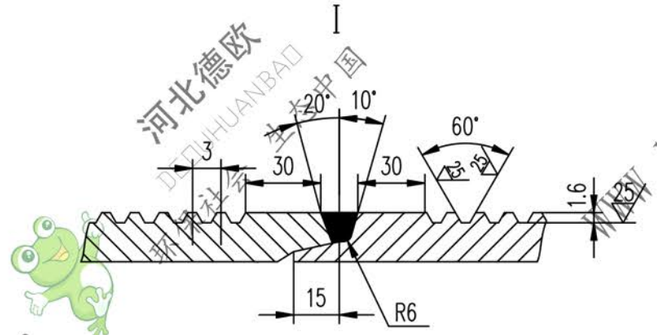
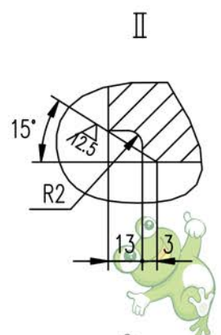
标记	文件号	修改内容	签名	日期



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. 工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	Ⅱ06A7263.2-2	接盘	2	ZG230-450	512	1024	
1	Ⅱ06A7263.2-1	筒皮	1	Q235-A	811	811	

重量(kg)

设计	李连通	工艺会审		合同号		
校对		批准	乘海波	筒体	Ⅱ06A7263.2	
复核	刘飞	图形输入			图样标记	重量 kg / 比例
标准化检查		日期		部件		1835 / 1:3
						共 页 / 第 页

A2	图纸文件名	06A72632