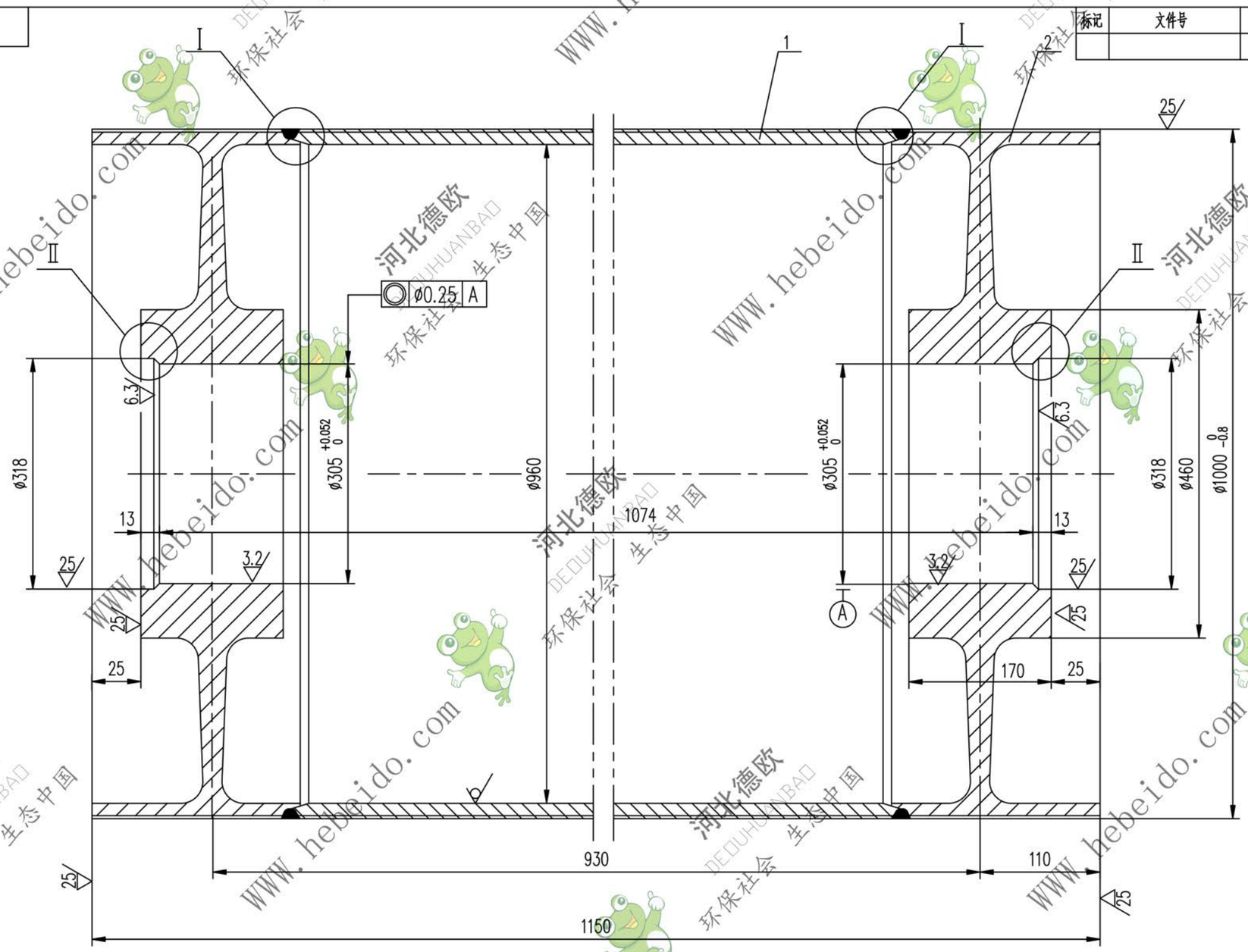
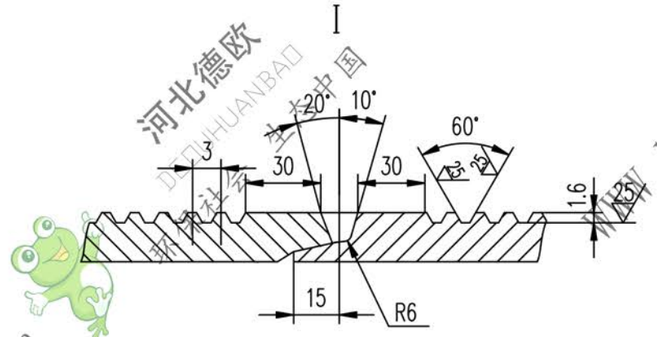
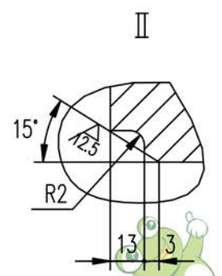
标记	文件号	修改内容	签名	日期



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旋螺纹。
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	Ⅱ04A7203.2-2	接盘	2	ZG230-450	403.5	807	备用
1	Ⅱ04A7203.2-1	筒皮	1	Q235-A	343.2	343.2	

设计	李连通	工艺会审		筒体	Ⅱ04A7203.2
校对		批准	崇海波		图样标记 / 重量 kg / 比例
复核	刘飞	图形输入			1150.2 / 1:3
标准化检查		日期		部件	共 页 / 第 页

合同号

A2 | 图纸文件名 | 04q/7203-2