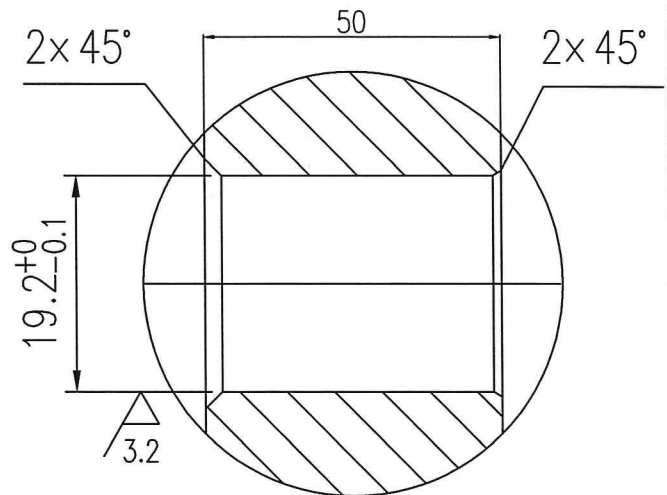
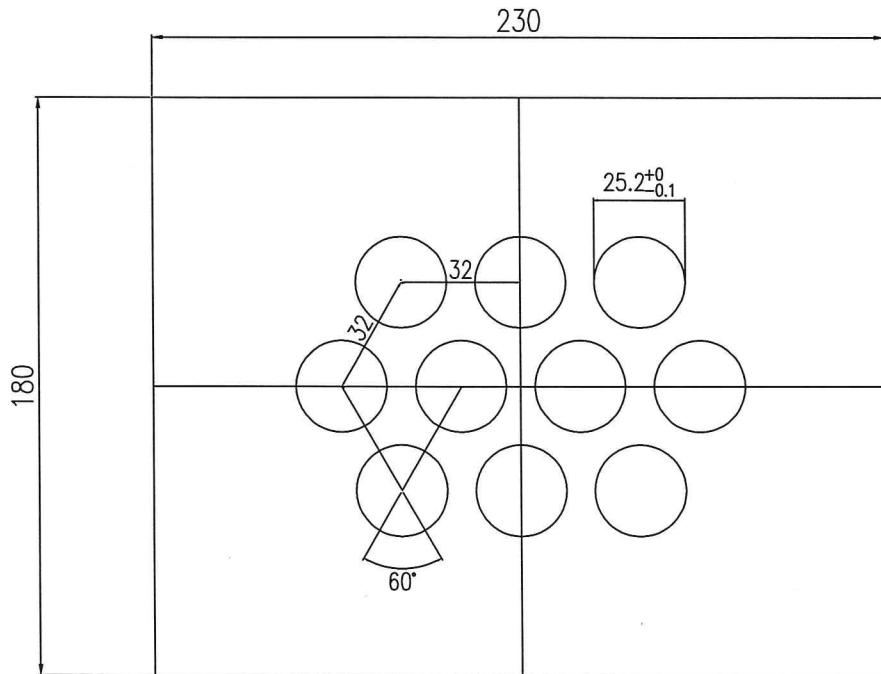


- 1、管板四边铣平，管板面一侧铣平
- 2、管板钻孔粗糙度不低于3.2，钻孔后应铰刀一遍。

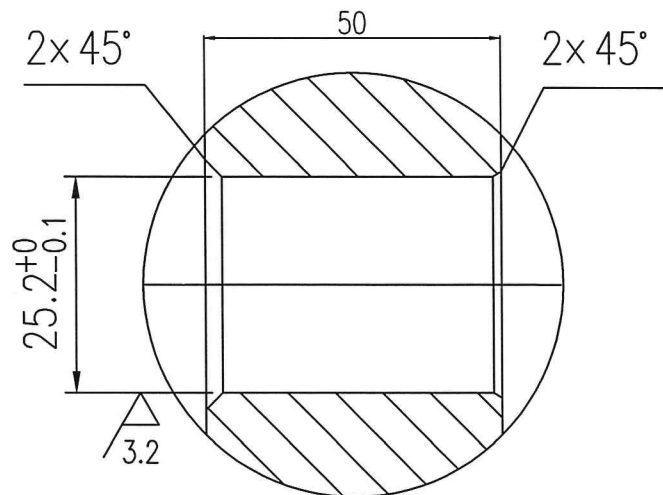


按图加工管孔坡口

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					Q345R		附件加工图 230x180x50
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT (kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺			1.1	1:1.5	0
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	2件
REVIEW 审核		APPROVE 批准					

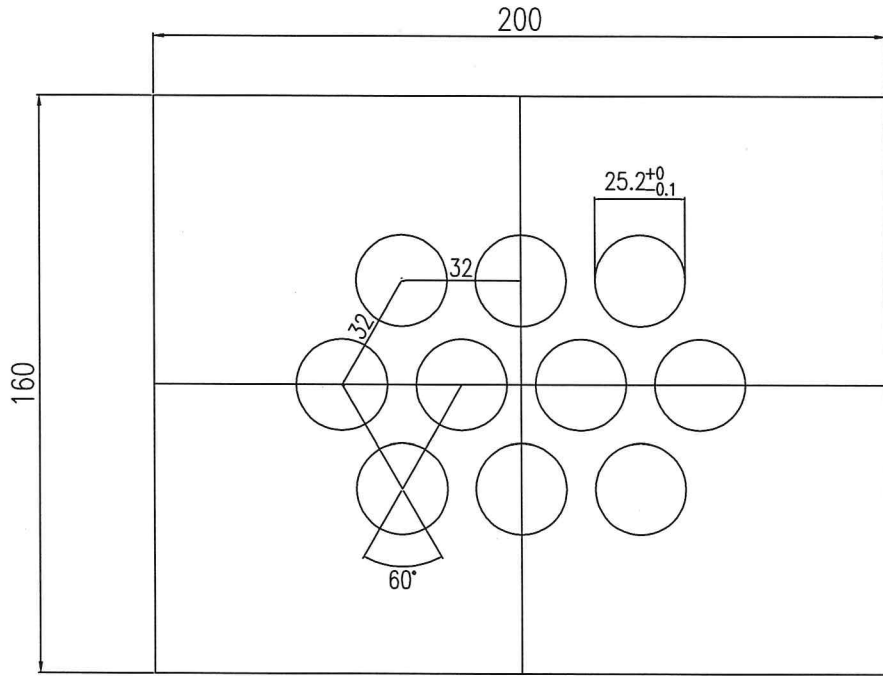


- 1、管板四边铣平，管板面一侧铣平
- 2、管板钻孔粗糙度不低于3.2，钻孔后应铰刀一遍。

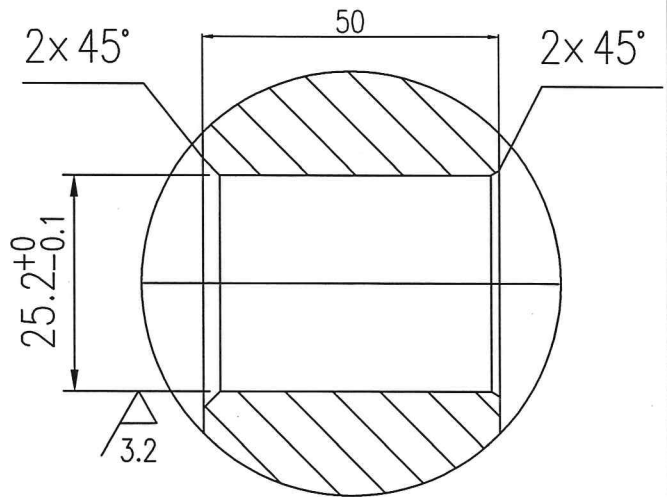


按图加工管孔坡口

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					Q345R		
					附件加工图 230x180x50		
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT (kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺			1.1	1:1.5	0
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准			2件		
REVIEW 审核		APPROVE 批准					

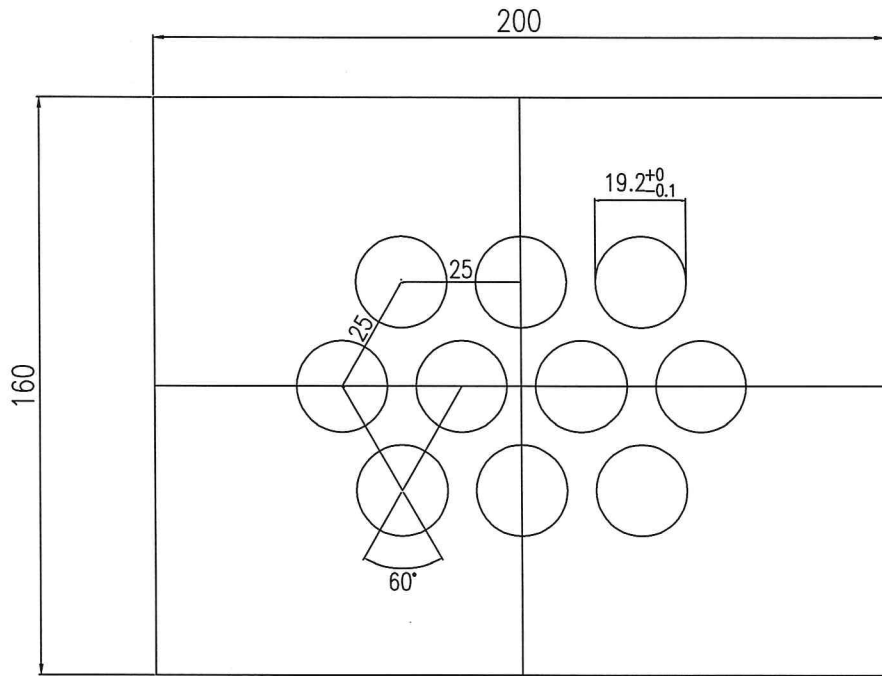


- 1、管板四边铣平，管板面一侧铣平
- 2、管板钻孔粗糙度不低于3.2，钻孔后应铰刀一遍。

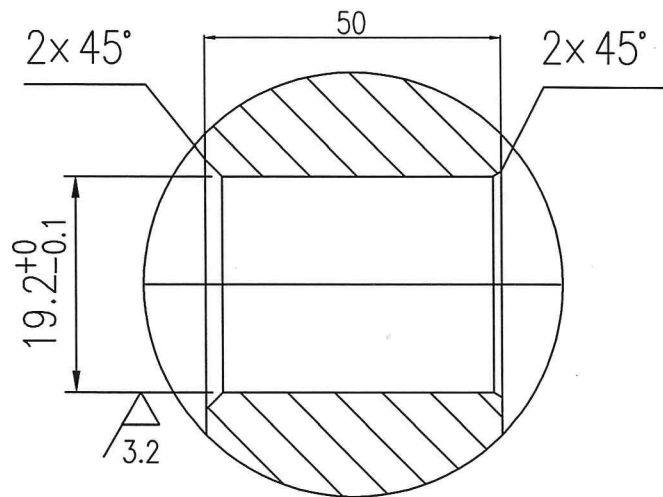


按图加工管孔坡口

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					S30408		附件加工图 200x160x50
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT (kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺			1.1	1:1.5	0
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	1件
REVIEW 审核		APPROVE 批准					



- 1、管板四边铣平，管板面一侧铣平
- 2、管板钻孔粗糙度不低于3.2，钻孔后应铰刀一遍。



按图加工管孔坡口

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					S30408		附件加工图 200x160x50
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT (kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺			1.1	1:1.5	0
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	1件
REVIEW 审核		APPROVE 批准					