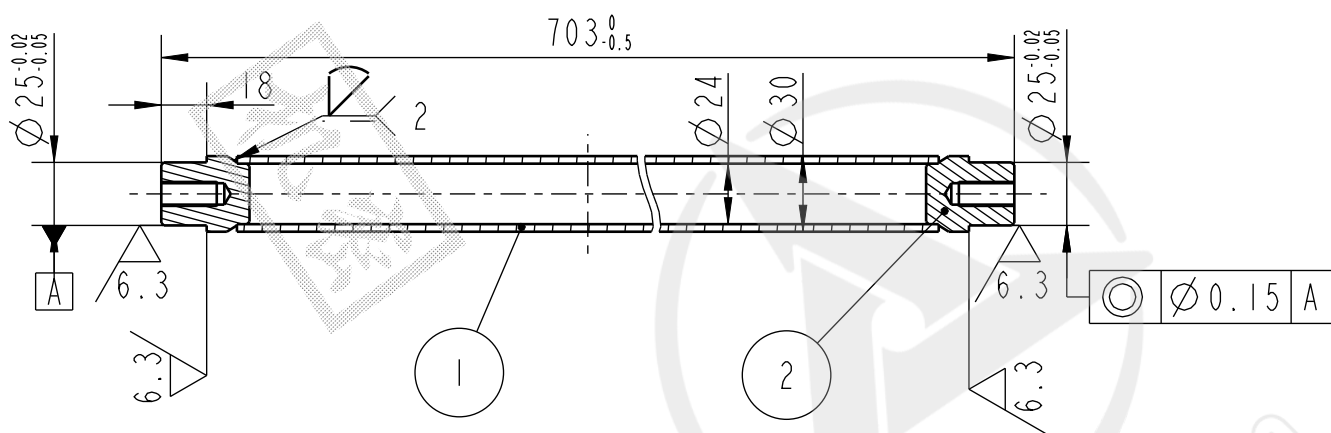


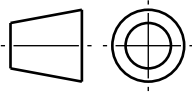
SAC1200E.8.2.1



技术要求

1. $\varnothing 25$ 轴承位焊后加工。
2. 所有焊缝符合 Q/SY 073 002.1-2012 中 C 类 II 级焊缝要求。
3. 表面涂装三一防锈漆和黄面漆, 面积为 0.13m^2 。

产品图样按 Q/SY
012 005 执行

| | | | | | | | | | |
|------|--------------|----------------------------|-------|--------|------------|-------------|--|--------|-------|
| 2 | 10501083 | mandrelQAY220.1.12.4.6.2-2 | | | 2 | 圆钢2-40/35 | 0.138 | | |
| 1 | QZJ006217515 | joint pipeSAC1200E.8.2.1-1 | | | 1 | 精轧管Φ30×3/20 | 1.281 | | |
| NO. | PART NO. | DESCRIPTION | | | QTY | MATERIAL | WEIGHT | REMARK | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| MARK | NO. | SEGMENT | MOD | DOC NO | SIGNATURE | DATE |  | | |
| DES. | | | PRO. | | | | VERSION | MASS | SCALE |
| CHD. | 罗汝波 | 2021-04-12 | STD. | 刘华清 | 2021-04-13 | | A | 1.556 | 1:3 |
| | 李真 | 2021-04-13 | | 游毅忠 | 2021-04-13 | | SHEET: 1 OF 1 | | |
| AUD. | | | APPD. | | | | | | |
| | | | | | | | 三一重工股份有限公司 | | |
| | | | | | | | mandrel | | |
| | | | | | | | QZJ006217512 | | |
| | | | | | | | SAC1200E.8.2.1 | | |

三一重工股份有限公司

mandrel

QZJ006217512

SAC1200E.8.2.1

侯中祥 2021-04-14