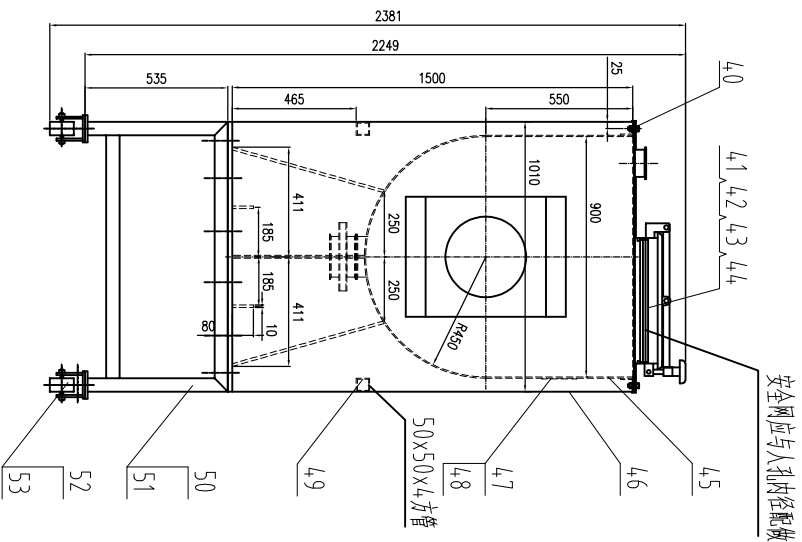
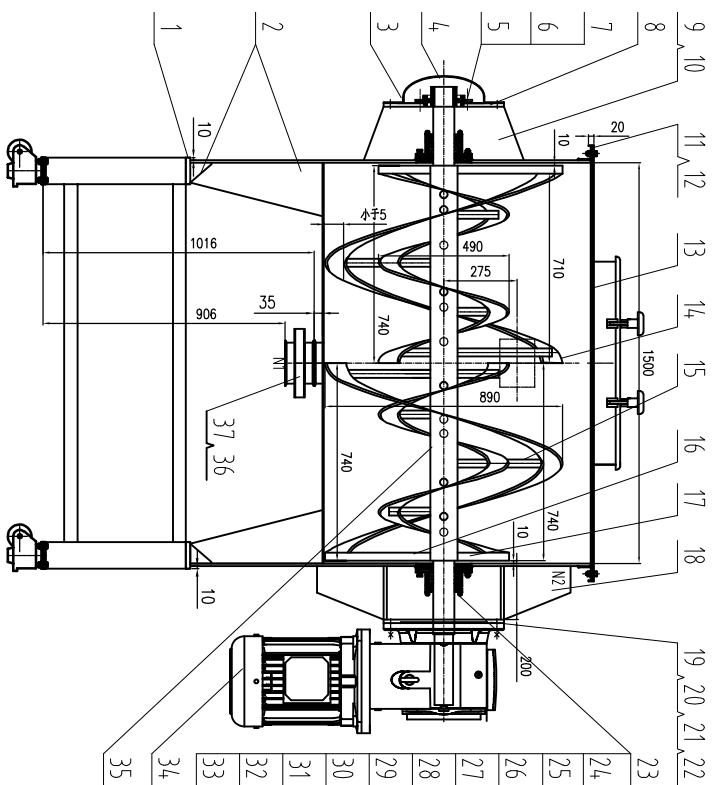




技术要

1. 槽体内部抛光Ra < 0.6 μm, 槽体外部分抛光Ra 0.8。
2. 所有内部焊缝打磨平整并抛光Ra < 0.6 μm, 角焊缝需圆顺过渡。
3. 外部分焊缝需打磨平整并抛光Ra < 0.8 μm, 角焊缝保持原始状态, 但需做钝化。
4. 密封叶与槽体底部间隙小于5mm。
5. 加工完成后, 需运转调试, 检查各部件配合是否干涉。
6. 试验完成后需清洗干净, 并用缠绕膜及珍珠棉板进行包装, 并配有发货底座。

NOZZLE SCHEDULE 管口表						
MARK	NOMINAL SIZE	QTY	CONNECTING SIZE AND STANDARD	FACE	SERVICE	REMARKS
管口表	管口表	管口表	管口表	管口表	管口表	管口表
N1	6"	1	3A	10"	10"	
N2	18x1	1	18x1	18x1	管口表	
N3	4"	2	3A	T.C	管口表	
53			管口表	16	AZ-70	管口表
52	管口表		管口表	4	S30408	管口表
51			管口表	12	AZ-70	管口表
50	HDS5-017-19		管口表	1	S30408	管口表
49	管口表		管口表	2	S30408	管口表

[illegible]