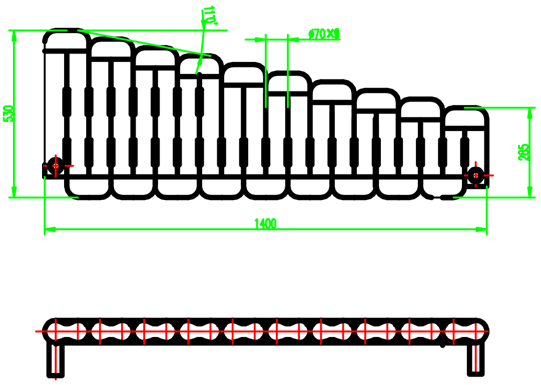

技术要求

1. 焊接时管口倒角30，管内清理干净，不得留存杂物。
2. 焊完后，水压试验1.6MPa，保压30min，不得有渗漏。
3. 右小冷平台制作时，序号3.4.5与之相对焊接。

						×é ºÏ¼þ		Á¶Ö·Ö³§
±ê¼Ç	´¦Êý	·Ö Çø	¸ü¸ÄÎÄ¼þºÅ	Ç©Ãû	Äê¡¢ÔÂ¡¢ÈÕ			×óÐÐÈ®ÀäÆ½Ì¨
Éè¼Æ	Áõ±ø 2005.7.1		±ê×¼»¯			½×¶Î±ê¼Ç	ÖØ Á¿	±È Àý
Éó ºË							309	1:10
¹¤ ÒÕ						¹² ÕÅ		µÚ ÕÅ
Åú×¼			ÈÕ ÆÚ					