

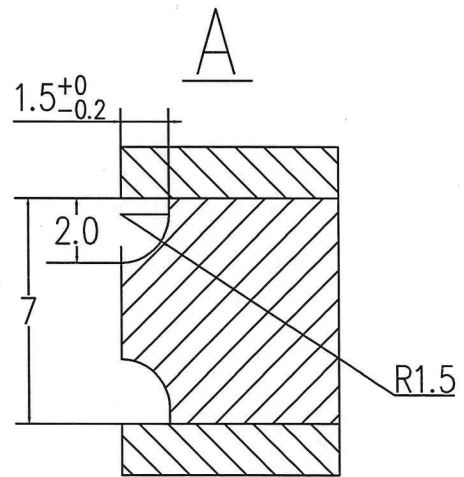
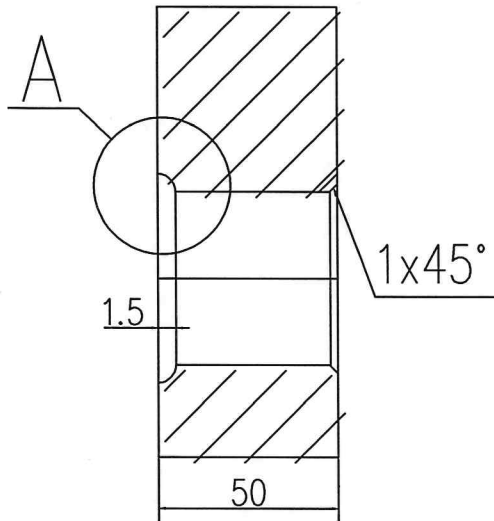
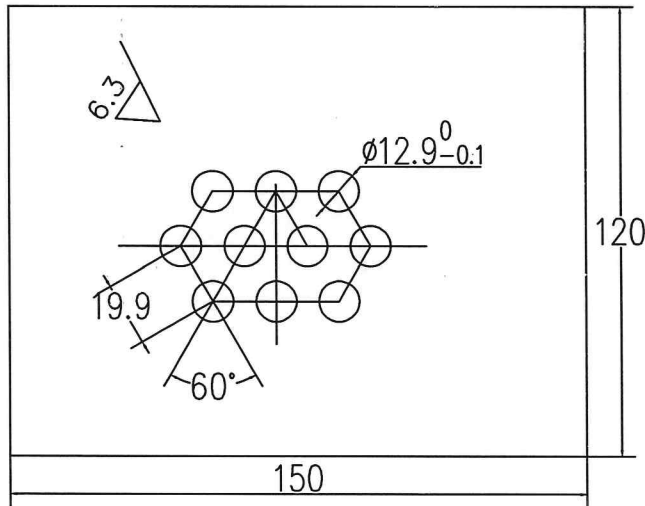
## MECS酸冷器

铜棒： $\phi 15.85$  配合管子 $\phi 19.05 \times 1.6$

铜棒： $\phi 9.5$  配合管子 $\phi 12.7 \times 1.6$

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

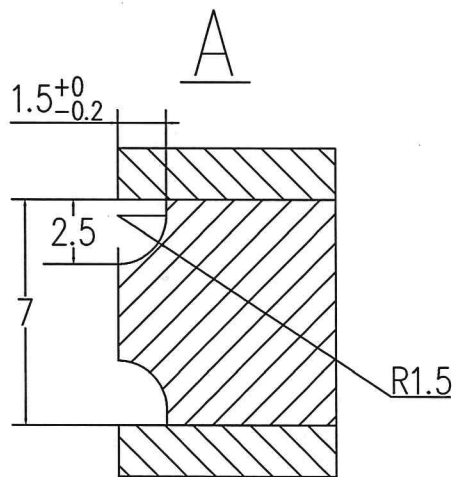
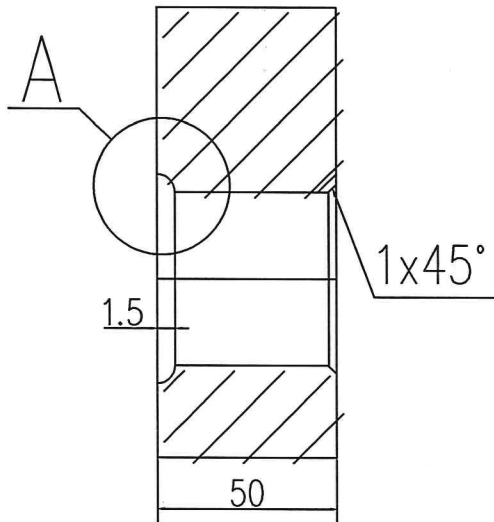
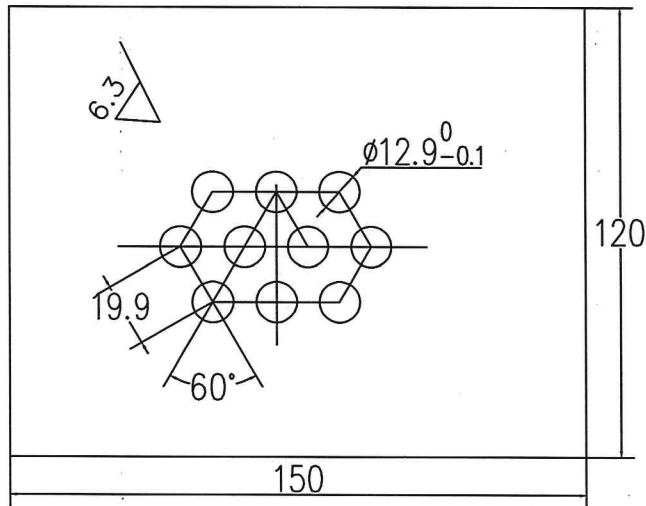
					铜棒加工定位铜头			附件加工图 $\phi 14 \times 2$
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	各10件
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺			1.1	1:1.5	0	
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		
REVIEW 审核		APPROVE 批准						



- 1: 必须严格按图进行加工, 坡口角度, 深度, 宽度
- 2: 管孔坡口尺寸有公差要求必须保证
- 3: 管板四周铣平

### 酸冷器

标记	30s	25s	面积	4mm <sup>2</sup>	江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
			体积	238mm <sup>3</sup>			
			送丝速度	238mm <sup>3</sup>			
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	S31603		附件加工图 + 150x120x50
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺		WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准		1.1	1:1.5	0	2件
REVIEW 审核		APPROVE 批准		TOTAL-PAGES 共 + 张	No.-PAGE 第 + 张		



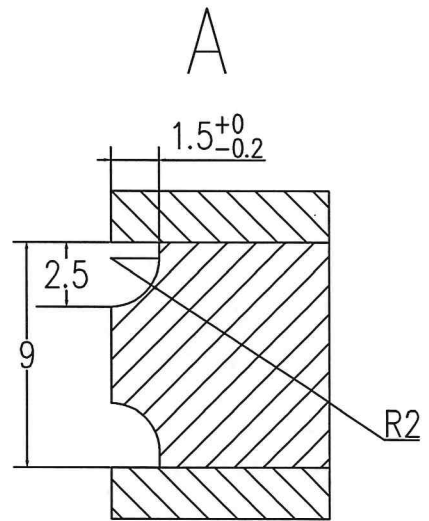
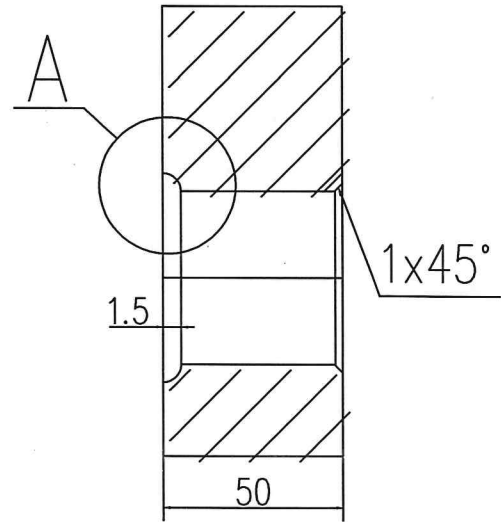
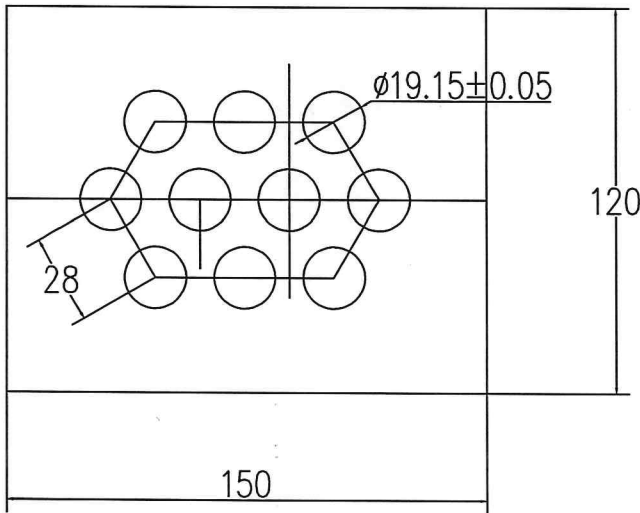
1: 必须严格按图进行加工, 坡口角度, 深度, 宽度

2: 管孔坡口尺寸有公差要求必须保证

3: 管板四周铣平

酸冷器

标记	30s	25s	面积	4mm <sup>2</sup>	江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
			体积	238mm <sup>3</sup>			
			送丝速度	238mm <sup>3</sup>			
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	S31603		附件加工图 + 150x120x50
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺		WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准		1.1	1:1.5	0	6件
REVIEW 审核		APPROVE 批准		TOTAL-PAGES 共 + 张	No.-PAGE 第 + 张		



- 1: 必须严格按图进行加工, 坡口角度, 深度, 宽度
- 2: 管孔尺寸有公差要求必须保证
- 3: 管板四周铣平

### 酸冷器

标记	30s	25s	面积	4mm <sup>2</sup>	江苏索普赛瑞装备制造有限公司			
			体积	238mm <sup>3</sup>				
			送丝速度	238mm <sup>3</sup>				
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	S31603			附件加工图 + 150x120x50
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺		WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	6件	
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准		1.1	1:1.5	0		
REVIEW 审核		APPROVE 批准		TOTAL-PAGES 共 + 张	No.-PAGE 第 + 张			