



技术要求:

1. 外框采用熔焊，内部全部采用接触焊；
2. 焊接部位不应有虚焊，肉眼可见的砂眼；
3. 圆钢的弯曲半径应最小；
4. 所有熔焊处打磨光滑；
5. 酸洗后镀铬处理。

标记	处数	更改文件号	签名	年.月.日	304不锈钢			黄石东贝压缩机有限公司
					模块化		阶段标记	
设计								
校对					工艺			
审核					标准化		S	0.116 2:1
会签					批准			共 1 张 第 1 张

上缸盖清洗筐
RQ-901-01B