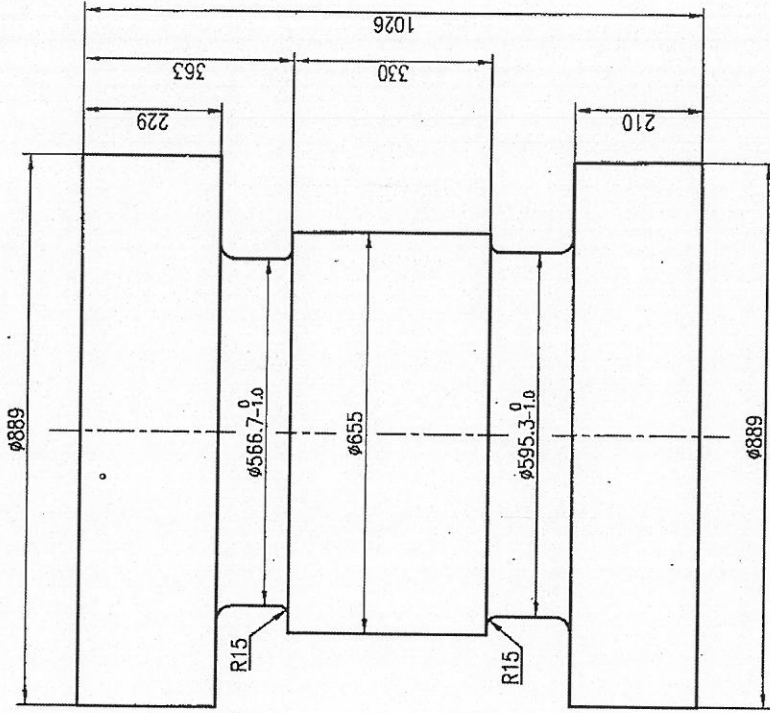
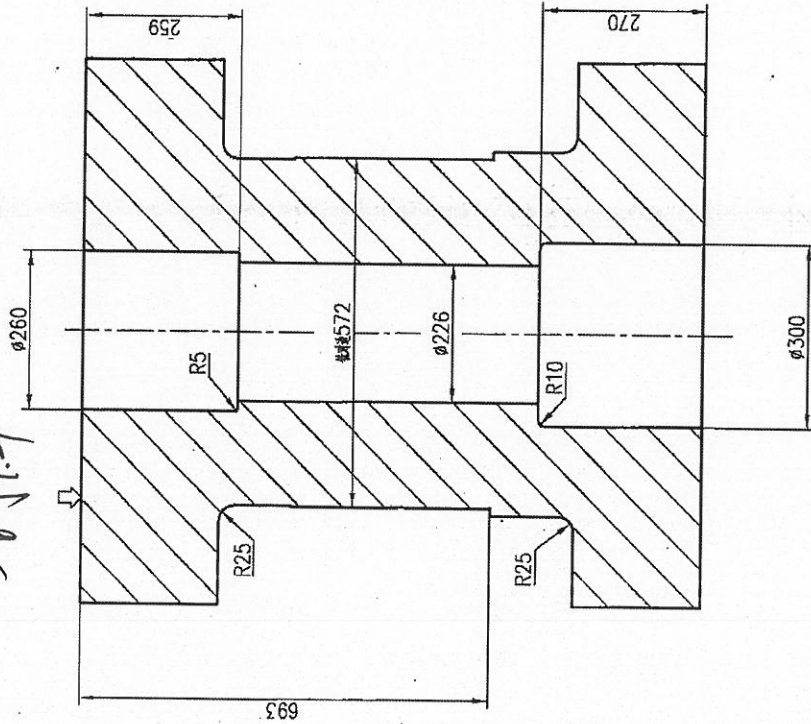


请检查零件!

共 9.27



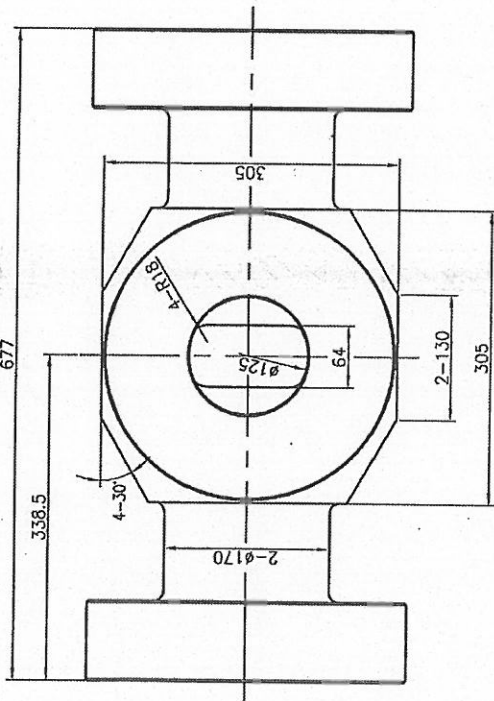
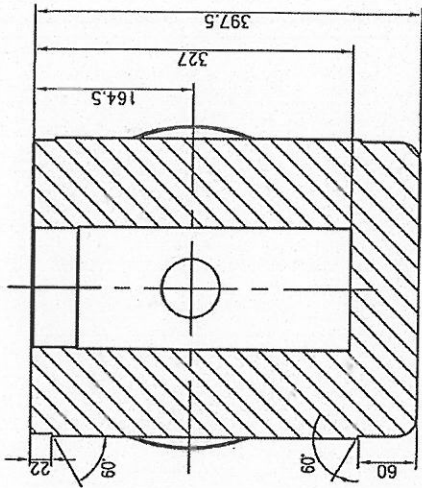
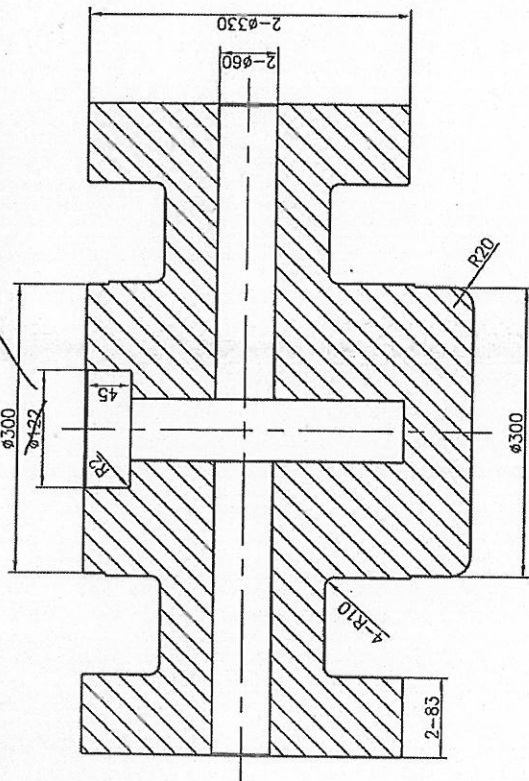
技术要求

1. 零件材料技术要求应符合相应的物料清单 (BOM) 规定。
2. 在“凸”处用低应力钢印打印标识, 且符合HD/MS1005规范要求。
3. 锐边倒钝, 未注尖角倒角 $2 \times 45^\circ$, 未注倒圆角R1.5。
4. 表面无磕碰等缺陷。

全部 12.5

本图按及图线上标注 数据为准, 如与实物 不符, 以实物为准。 所有尺寸均以 图样为准, 除非 另有说明, 否则 按图样执行。 任何人不得将此图 样用于其他目的。 否则, 公司将追究 法律责任。 达门管件有限公司		设计 校对 审核 工艺	文件号 410 标准化 会签 批准 日期 2017.9.27	尺寸公差 (mm) 未注公差 公差 (mm) X ±0.5 XX ±0.25 XXX ±0.13 角度 ±30°	名称 上层套管头本体 (粗加工图)	图号 T001856	重量 3137 Kg	图样标记 S
达门管件有限公司 DASHU COUNTY SHENKANG PIPE FITTING CO., LTD.		版本 A	比例 1:3	页码 1/1				

12.5
其余

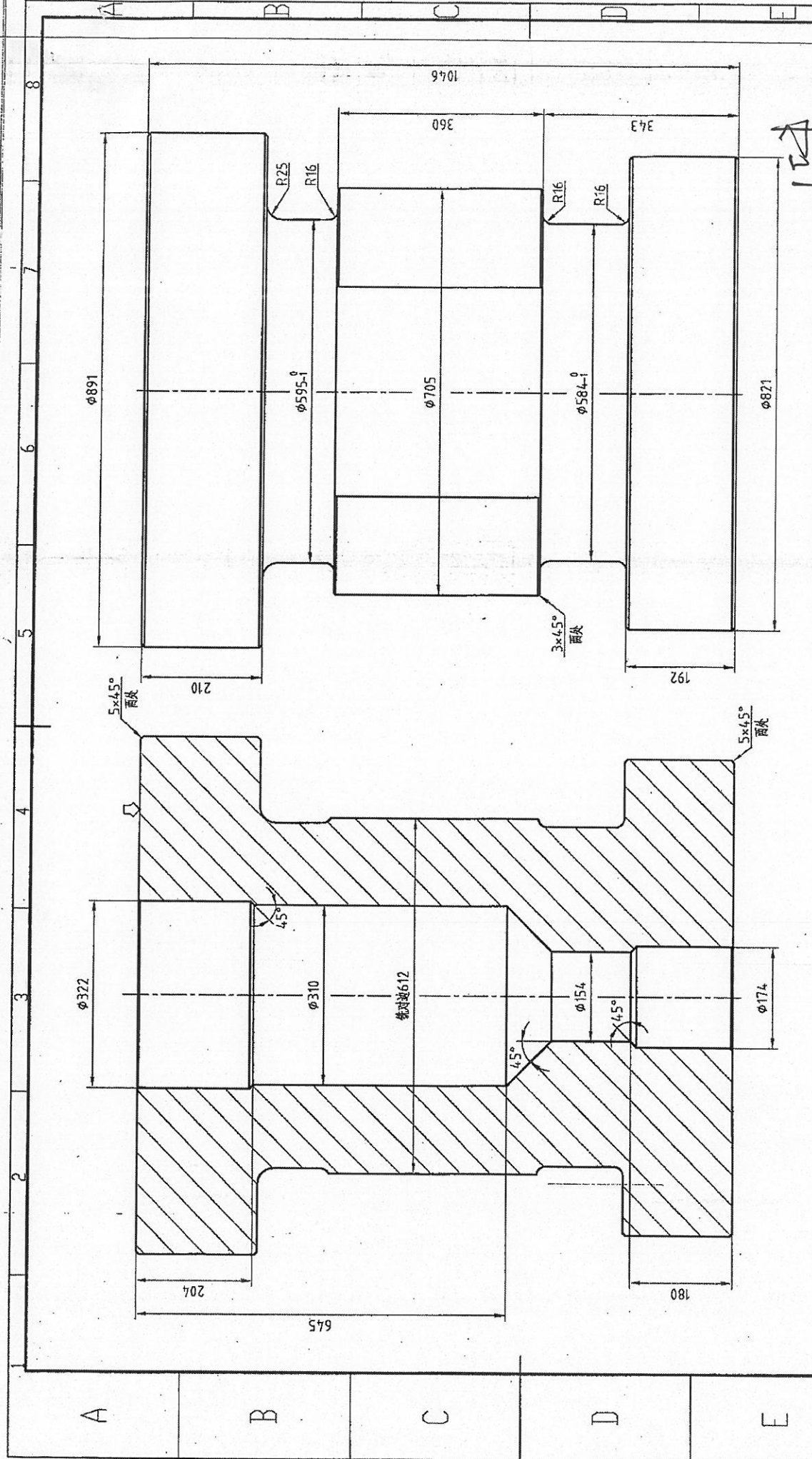


- 技术要求:
1. 未注倒角 1.5X45°;
 2. 中密轮廓、中孔及法兰背端面已至精加工尺寸;
 3. 表面无磁痕等缺陷。

40

本图纸及图底上的标注 均属于本公司所有 未经许可，不得 复制或再行使用 或向他人提供，如 有违反上述规定 者，本公司保留追 究法律责任的权利 浙江湖州鸿达阀门管 件有限公司 ZHEJIANG HONGDA VALVE PIPE FITTING CO., LTD.		单位: 长度mm 质量kg * 非标准尺寸 标注公差按GB/T 1804 标注公差按GB/T 1804	名称及描述 阀体(加工图) 65-160	图号 T006097	材料 S	重量: 365Kg 版本 A	比例: 1:5 页: 1/1
设计 校对 审核 工	文件号 标准化 日期 16.06.29	签名 日期 16.06.29	公差(mm) X ±0.5 XX ±0.25 XXX ±0.13 标注 0.25 TIR	日期 16.06.29	日期 16.06.29	日期 16.06.29	日期 16.06.29

图底图总号
 图号
 校对
 日期



本图按原图上的标注 进行制造，如有修改 须有书面通知，非手 写或口头通知，不得 作为制造依据。如有 更改，须经设计、工艺 等部门审批。本图 为最终版，如有更改 须有书面通知。		设计 校对 审核 工艺	文件号 4139	标准号 GB/T 1800.1-2008 GB/T 1800.2-2008 GB/T 1800.3-2008	日期 2017.9.12	名称 钻杆四通本体(粗加工图)	图号 T001964	重量 3026Kg	图样标记 S
尺寸单位为毫米 (mm) 注：未注公差按 GB/T 1800.1-2008 中的 IT12/JS12 执行。		公差 (mm) R 尺寸 X.X ±0.5 X.XX ±0.25 X.XXX ±0.13 角度 ±30' 0.25 T.I.R.	未注公差	版本 A	比例 1:6	页码 1/1	湖南星城达门管件有限公司 HUNAN XINGCHENG DAWEN PIPE FITTINGS CO., LTD.		

技术要求

1. 零件材料技术要求应符合相应的物料清单 (BOM) 规定。
2. 在“◇”处用低应力钢印打标识，且符合 HD/MS1005 规范要求。
3. 锐边倒钝，未注尖角倒角 2X45°，未注倒圆角 R1.5。
4. 法兰背端面、颈筒外圆及中轴轮廓已至精加工尺寸。
5. 表面无磕碰等缺陷。