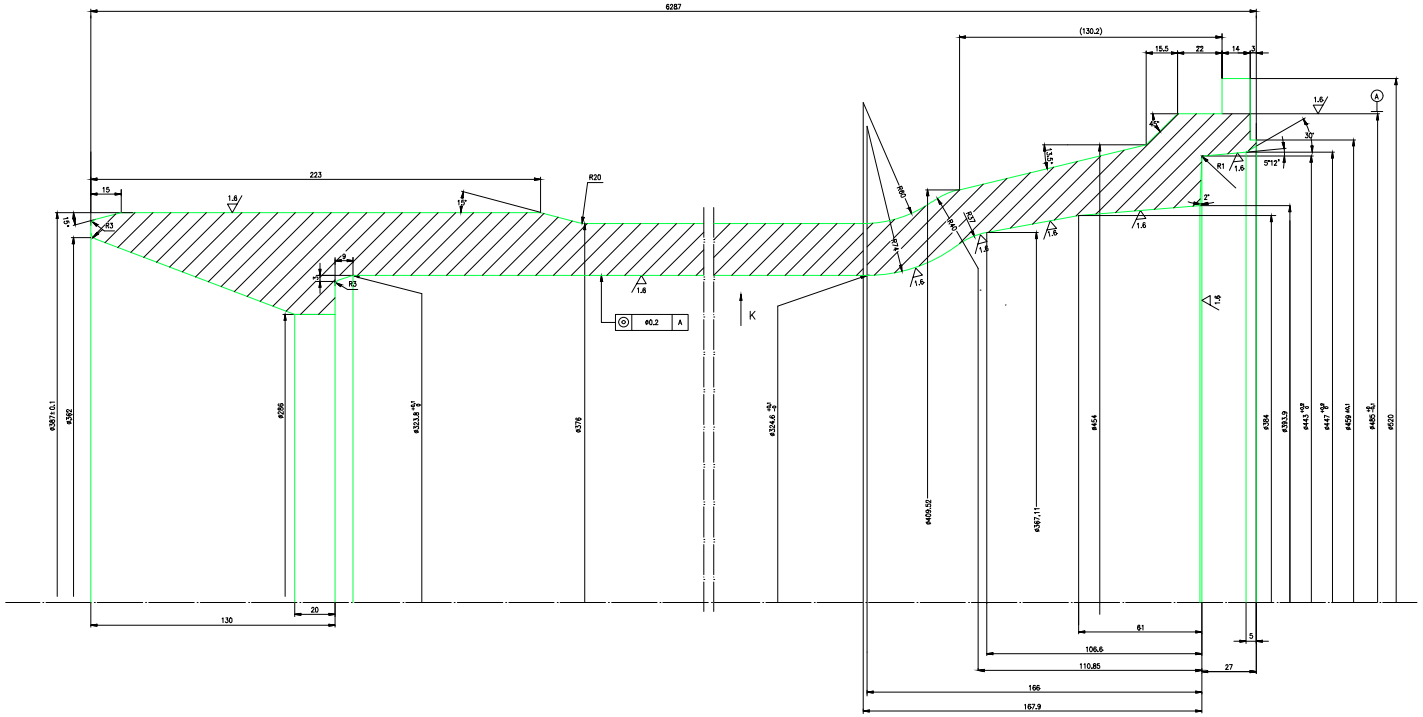
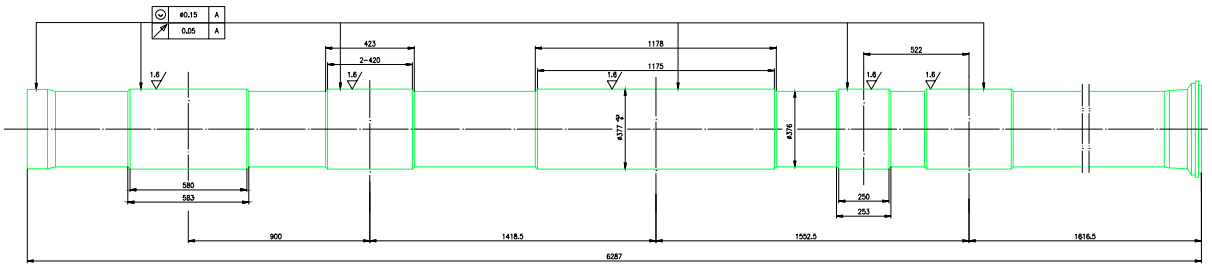
GM300T

其余 6.3

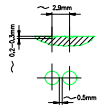


管模外形图

1:10



向



技术要求

1. 管模承插口之间的直线长度有 的锥形变化,加工后其最小尺寸应保证:承口端 插口端
2. 管模内壁进行磨削打点并定期修整.
3. 打点头直径为ø6mm 打点深度约 凹坑的间隙约0.5mm 打点间距约2.9mm; 见K向视图.
4. 管模的机械性能应保证抗拉强度 ²; 屈服强度 ²; 延伸率 断面收缩率
5. 管模材质的化学成份: C=0.17% Si=0.24% Mn=0.43% Cr=2.30% Mo=0.45% Ni=0.28% P=0.008% S=0.01%.
6. 调质 HB230-260.

更改标记 Modified Mark	更改数量 Modified Amount	签字 Signature	日期 Date	HANGZHOU CHUNFENG INDUSTRY CO., LTD.			
设计/Designer				材料 Material	21CrMo10		DN300T型管模
制图/Drawing				共张 Total Pages		重量 Weight	1451
审核/Check				第张 Page NO.		比例 Scale	1:1
标准/Standard							GM300T
批准/Approval							

? ? ? ? ? ? ? ? ?

翻译 Translation

制图 T.Ch.

本图纸包括,属于杭州春风实业有限公司所有,未经书面许可,不得以任何方式复制,或向第三方透露,或用于其他用途。
The drawing is the property of HANGZHOU CHUNFENG INDUSTRY AND COMERCE CO.LTD.It patents know-how and technical information contained therein are confidential and not be copied,duplicated, submitted or disclosed to any third party without prior written consent of HCIDT.