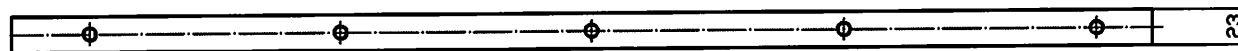
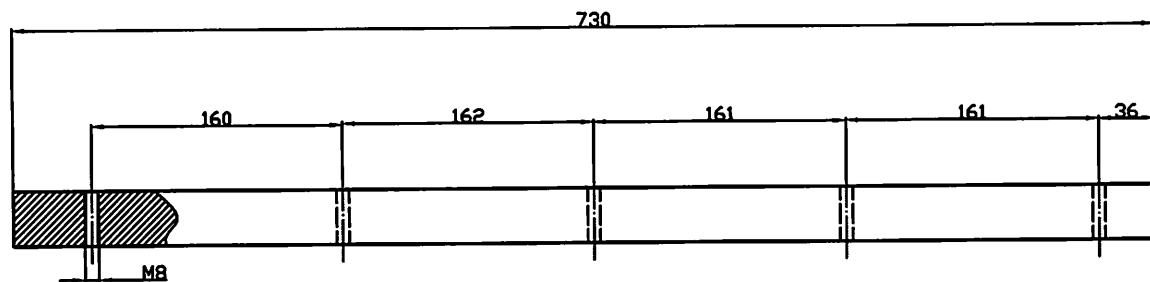


江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	感应辊子机下压链胶条 730*35*23	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同强	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：张合华 2022年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李亚 2023年6月8日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张合华 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王同强 年 月 日



技术要求:

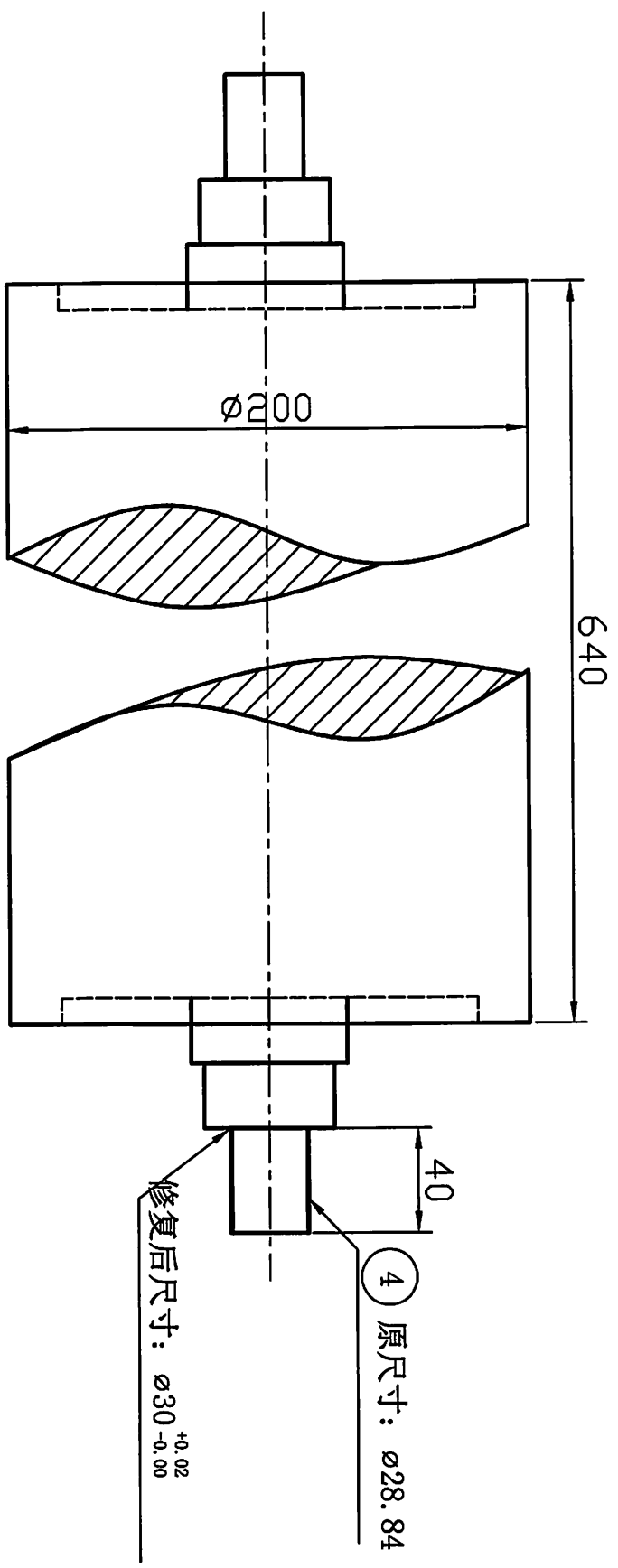
- 1、螺栓M8，常规牙距。
- 2、压链胶板材质聚四氟乙烯板ABS耐磨硬胶板（白色）。
- 3、板面保持平整、无变形现象。

2023.6.6
2023.6.7

感应辊子机下压链胶条 730*35*23			材料	聚四氟乙烯	
			数量	4	
制图	王同庆	2023.6.6	比例		
校对	林文山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李敏华	2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	码垛输送带滚筒 A4-1	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王润东	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：李纪平 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李纪平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李亚 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张阳 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王卫平 年 月 日



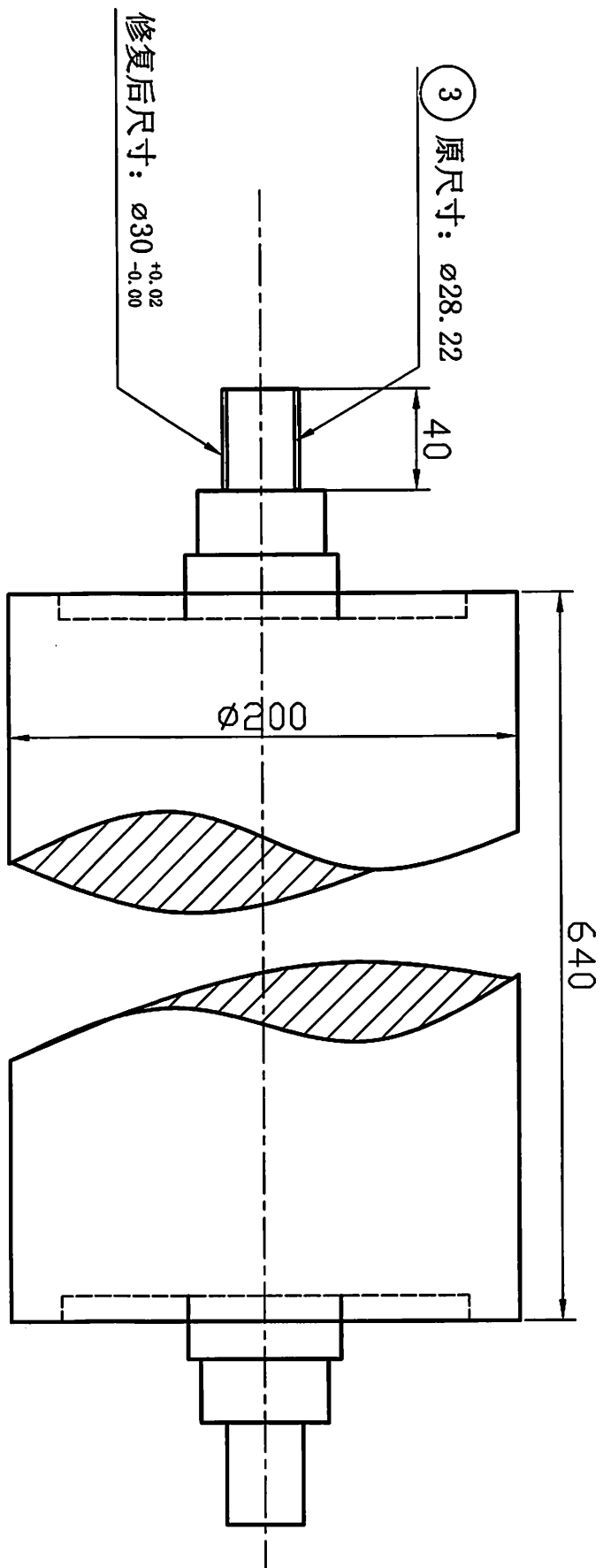
技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂纹、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角1X45°、表面粗糙度: Ra 1.6

同德机械
2023.6.7

码垛输送带滚筒 A4-1				材料		
		数量		1处		
制图	张	2023.6.6	比例			
校对	张	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司			
审核	张	2023.6.6	制炼车间			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	码垛输送带滚筒 A3	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同海	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：何红华 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李安 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：陈御 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王元 年 月 日



技术要求:

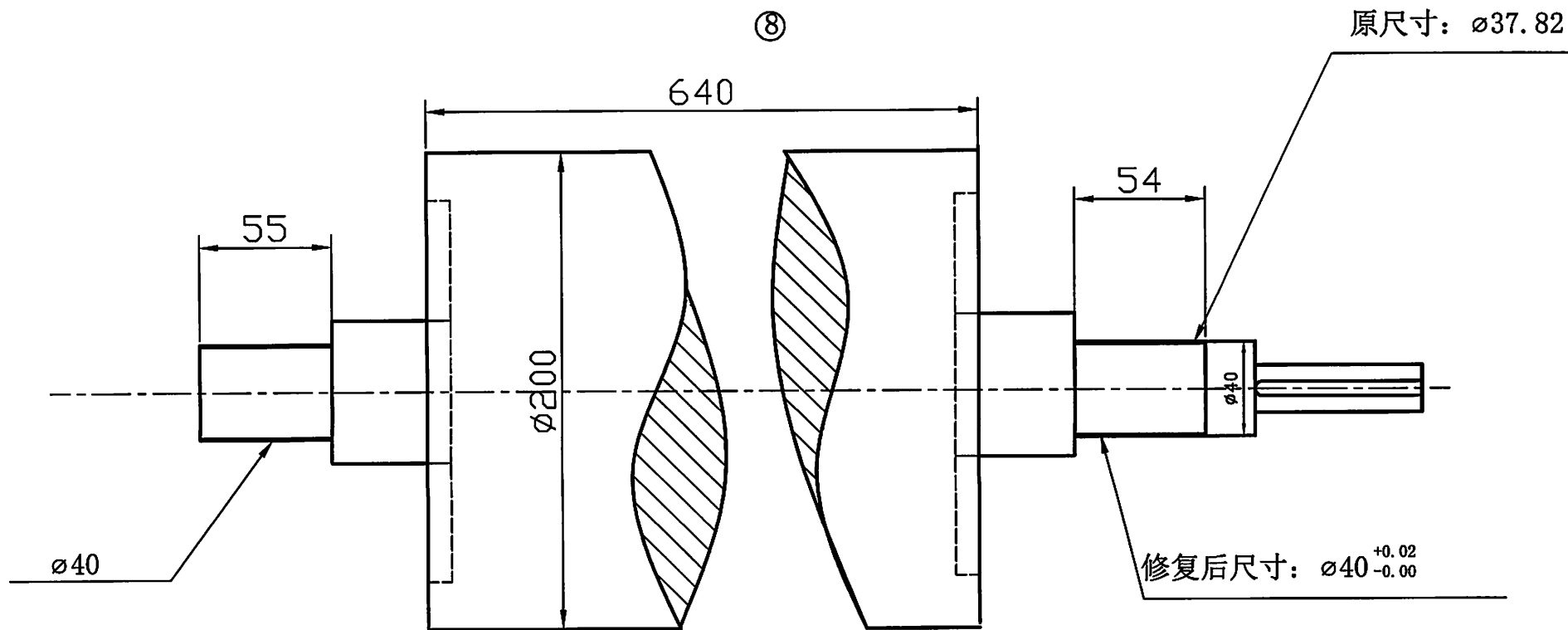
- 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
- 2、未标注倒角1X45°、表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$

同委 李安华
2023.6.6

码垛输送带滚筒 A3				材料		
				数量		
				1处		
制图	王利			比例		中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间
校对	王利					
审核	王利					
			2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	码垛输送带滚筒 C1-2	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同海	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：[Signature] 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：[Signature] 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：[Signature] 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：[Signature] 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：[Signature] 年 月 日



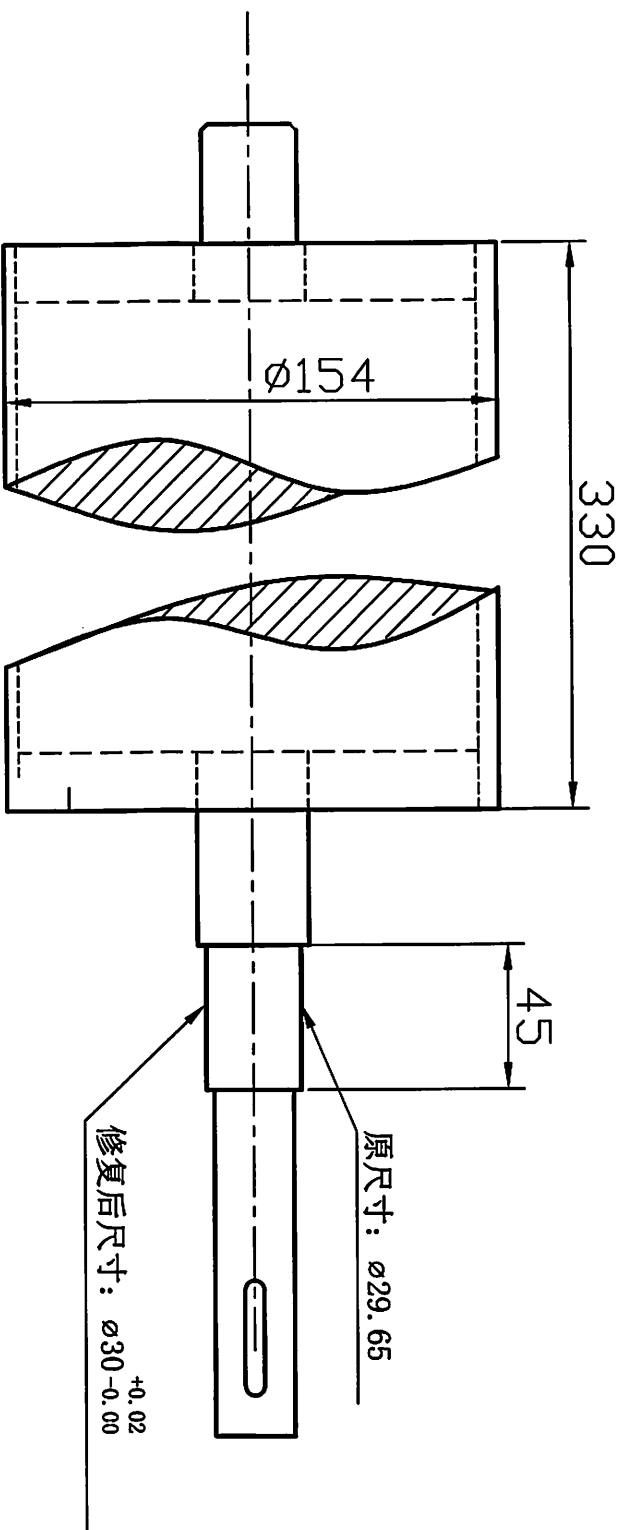
技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、表面粗糙度: $\sqrt{1.6}$

同意 2023.6.7

码垛输送带滚筒 C1-2			材料		
			数量	1处	
制图	王同海	2023.6.6	比例		
校对	林军山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李纪平	2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	自动包装机 夹移输送带滚筒	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王明海	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人： 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：梁五 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张阳 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王平 年 月 日



1. 修复后尺寸: 30 +0.02 -0.00

技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不

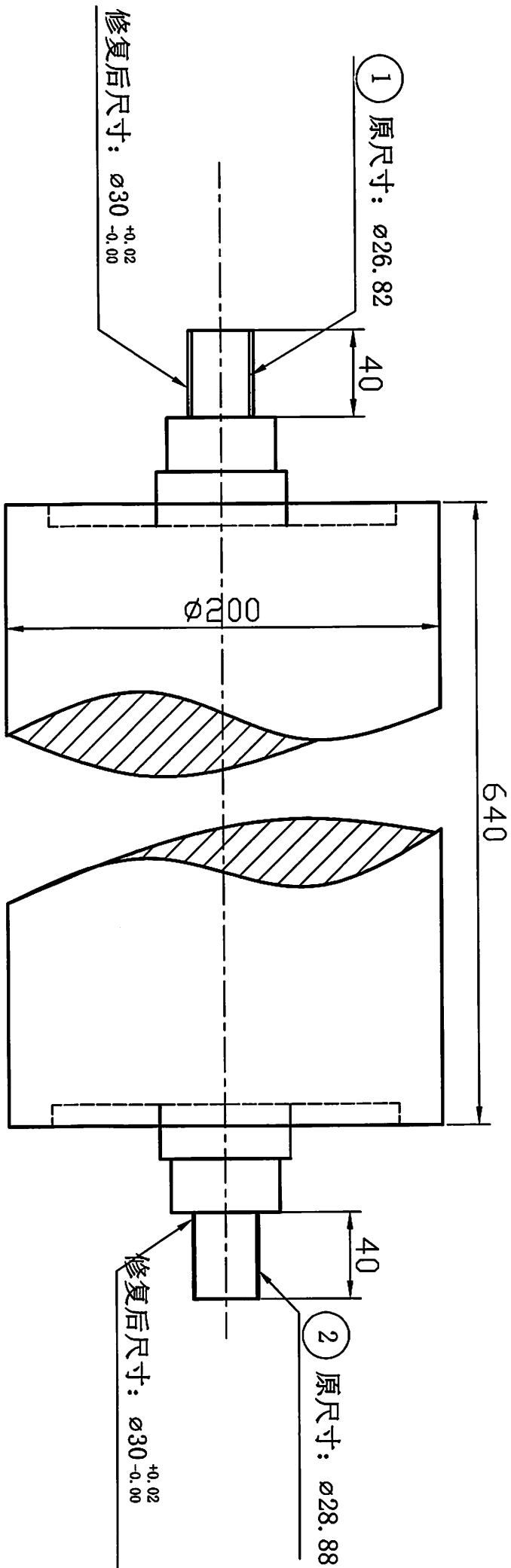
得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;

2、未标注倒角1x45°、表面粗糙度: Ra 3.2

自动包装机夹移输送带滚筒				材料	
制图	审核	数量	1处		
校对	审核	比例			
2023.6.6	2023.6.6				
中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间					

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	码垛输送带滚筒 A1	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	张明	图纸审核人员 林青山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：李锐平 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李锐平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李亚 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：李亚 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：李亚 年 月 日



技术要求:

- 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
- 2、未标注倒角1X45°、表面粗糙度: $\sqrt{0.8}$ 。

码垛输送带滚筒 A1

制图

2023.6.6

2023.6.6

比例

材料

数量

2处

中粮崇左江州糖业有限公司

制炼车间

校对

2023.6.6

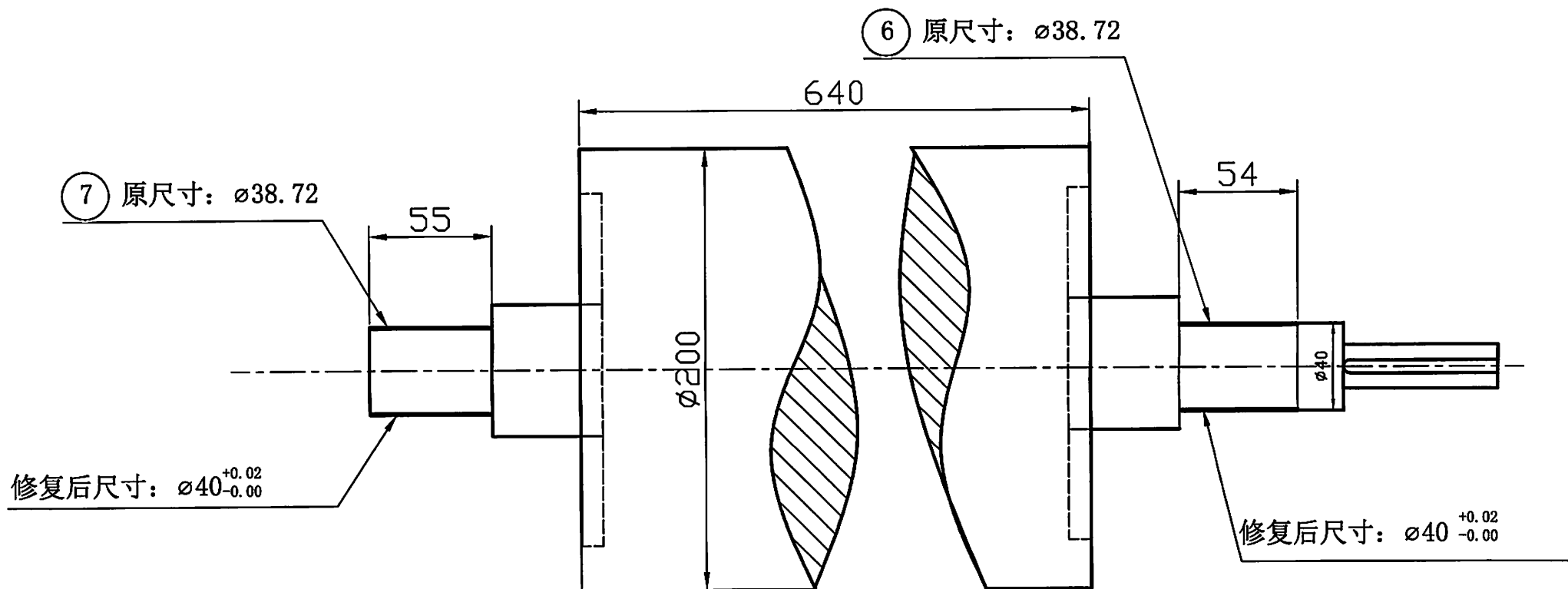
2023.6.6

审核

2023.6.6

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	码垛输送带滚筒 A4-2	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王明强	图纸审核人员 村宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人： 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李杰 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张御 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王平 年 月 日

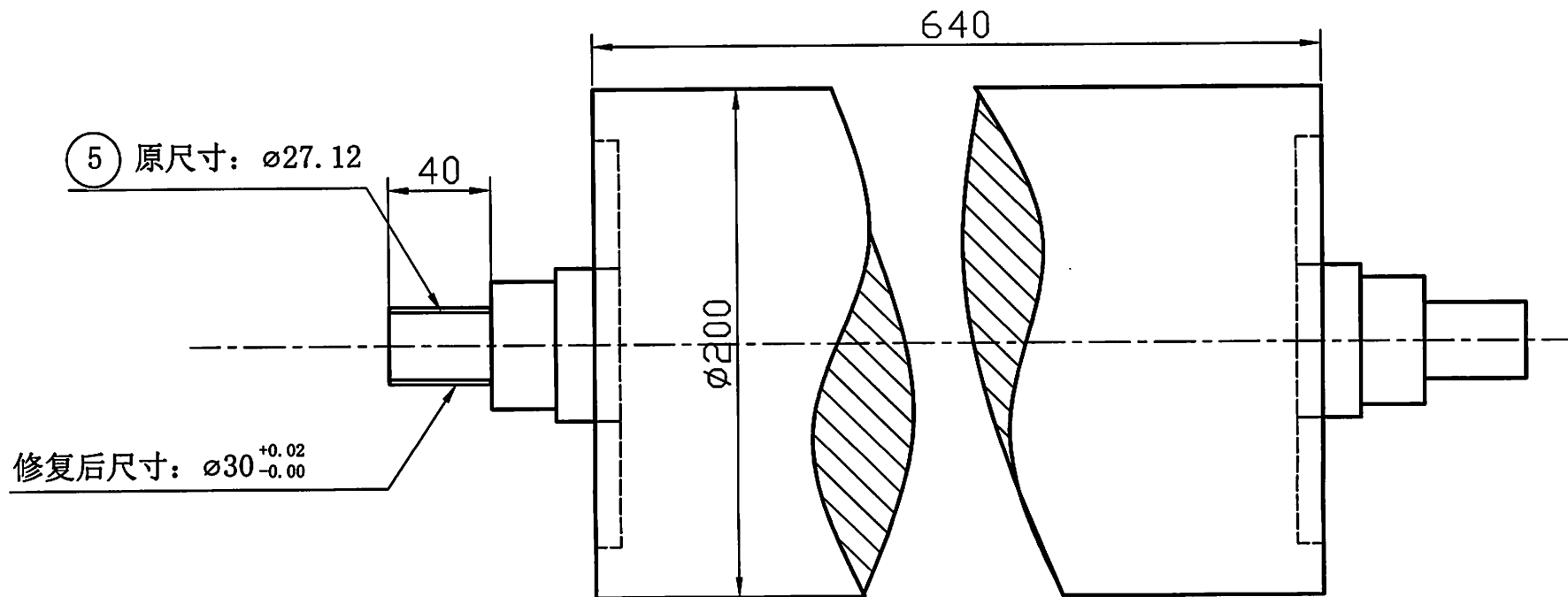


技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$

码垛输送带滚筒 A4-2			材料		
			数量	2处	
制图	王利华	2023.6.6	比例		
校对	林宇	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李金玲	2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	码垛输送带滚筒 C1-1	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王刘峰	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人： 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人： 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人： 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人： 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人： 年 月 日



技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、表面粗糙度: $R_{3.2}$

码垛输送带滚筒 C1-1			材料	
制图	王同海	2023.6.6	数量	1处
校对	林宇山	2023.6.6	比例	
审核	李金江	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	



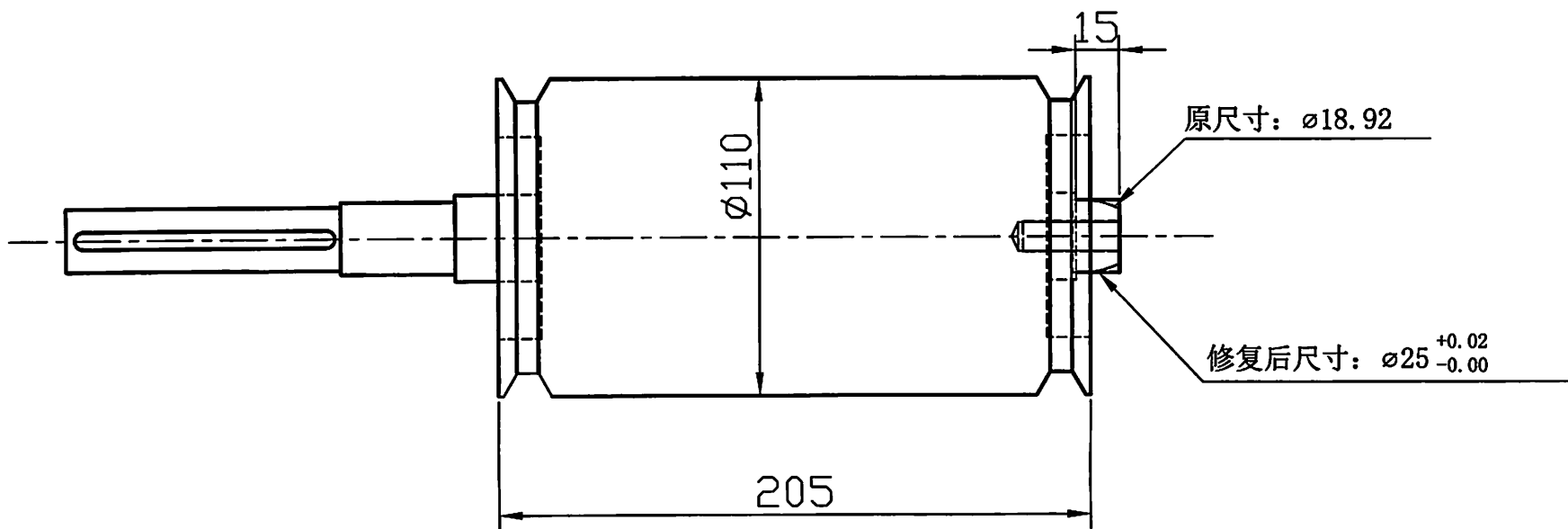
中粮糖业
COFCO SUGAR

文件名: 江州糖业图纸审批卡 (2022-A)

江州糖业图纸审批卡 (2022-A)

图纸名称	码垛导包带滚筒	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同海	图纸审核人员 林宝山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人: 刘纪平 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人: 李安平 2023年6月7日
生产技术部(设备) 副经理	同意	审批人: 李亚 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人: 年 月 日
分管领导	同意	审批人: 张厚 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人: 王元 年 月 日

江州糖业
已存档



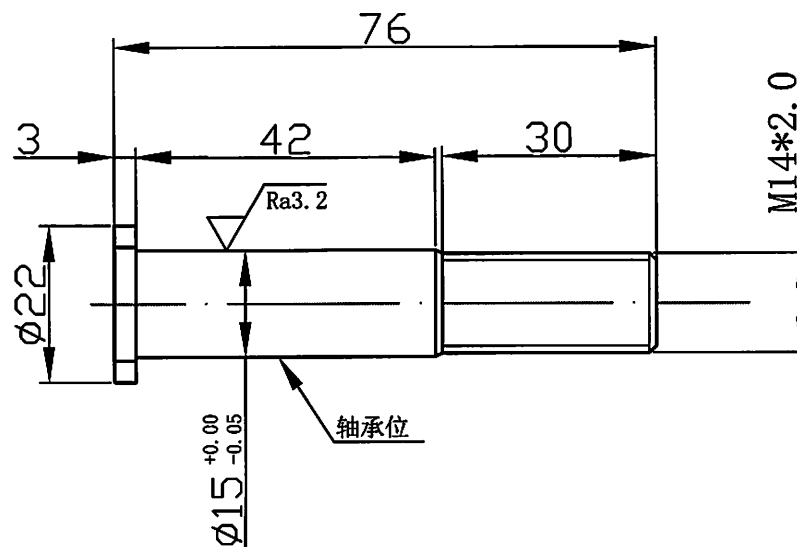
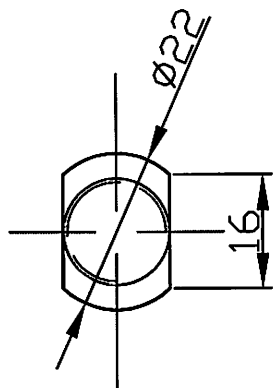
技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角1×45°、表面粗糙度: $R_{3.2}$

同意 2023.6.7

码垛导包带滚筒			材料	
			数量	1处
制图	王立海	2023.6.6	比例	
校对	王立海	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李锐	2023.6.6		

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	感应辊子输送机 链轮螺杆轴	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同强	图纸审核人员 林青山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：[Signature] 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：[Signature] 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：[Signature] 年 月 日
公司总经理	同意	审批人：[Signature] 年 月 日



技术要求:

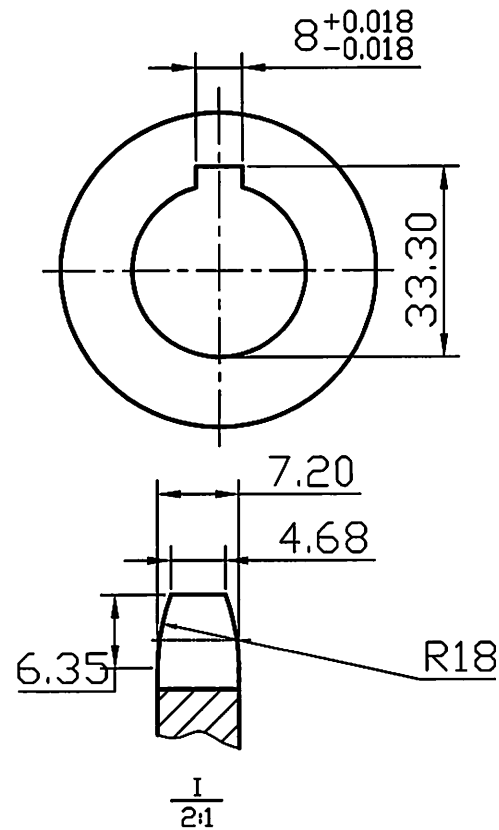
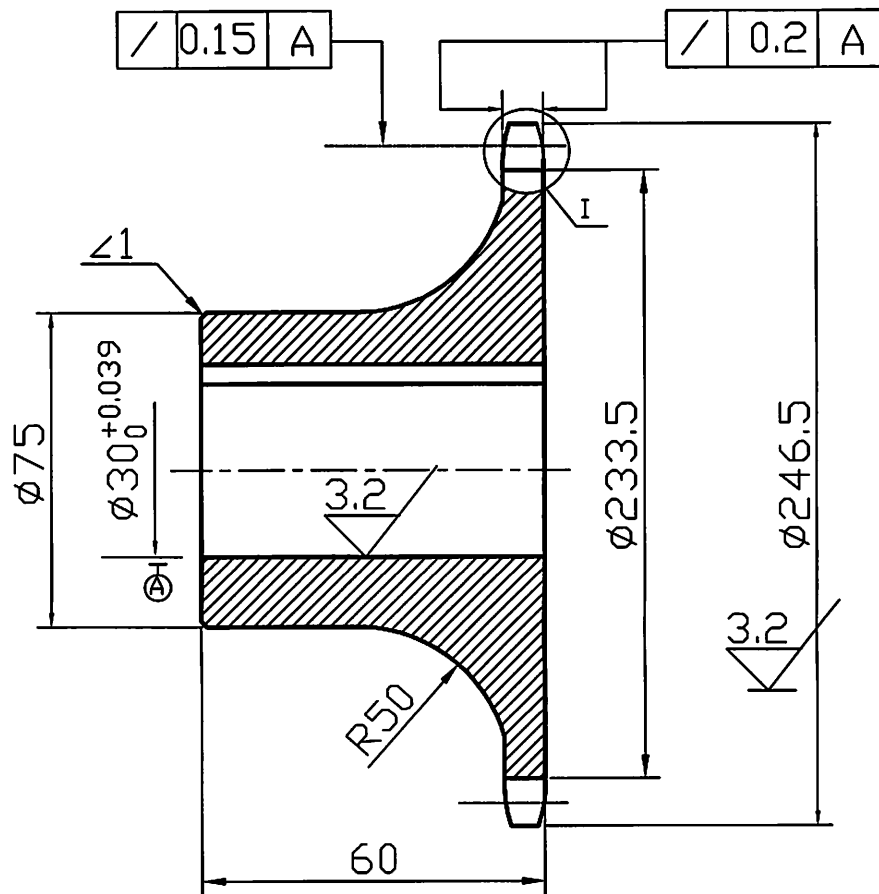
- 1、轴承定位螺栓选用不锈钢304材质;
- 2、未标注表面粗糙度均: $\sqrt{Ra6.3}$;
- 3、配弹垫、平垫及螺母;
- 4、周围去毛刺。

12
2023.6.7

感应辊子输送机 链轮螺杆轴			材料	304不锈钢
			数量	12
制图	王成海	2023.6.6	比例	
校对	林雪云	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李成海	2023.6.6		

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	感应辊子机大链轮 08B-1-60Z	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同强	图纸审核人员 林金山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：王同强 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李亚 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张阳 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王同强 年 月 日



节距	p	12.70
滚子直径	dr	8.51
齿数	Z	60
量柱测量距	Mr	85.41
量柱直径	d _R	8.51
链号	08B-1	
齿形	按GB1244-85	

- 技术要求: 1、锐边倒钝, 表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
 2、未标注倒角 $2 \times 45^\circ$ 、 ∇ ;
 3、齿面热处理硬度: 45~50HRC;
 4、材料: 45#钢

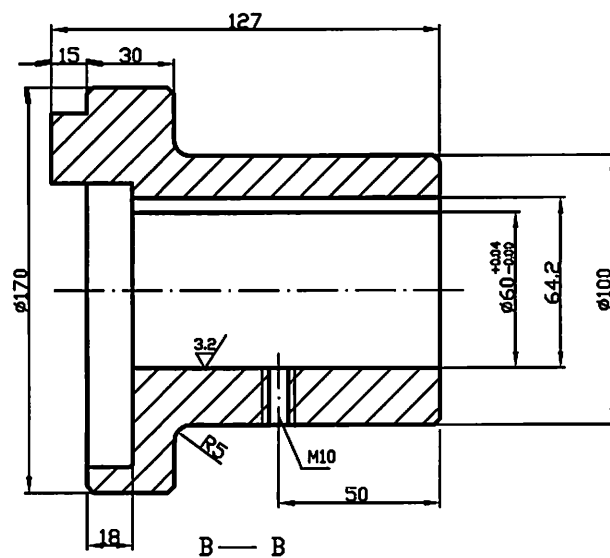
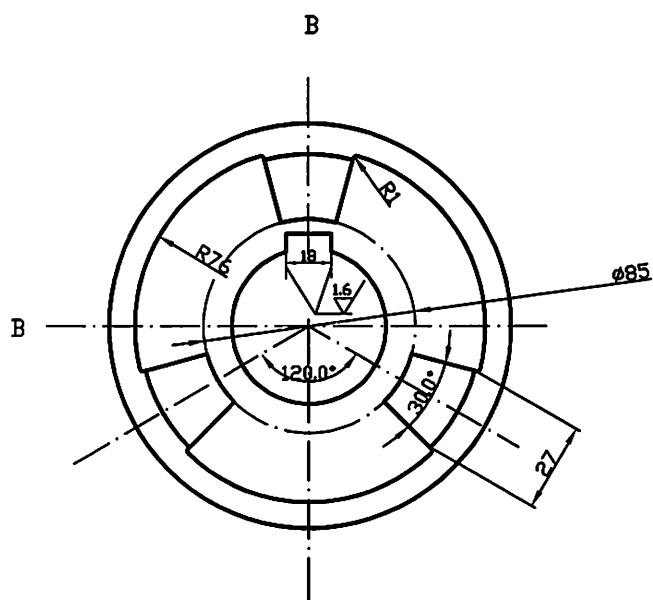
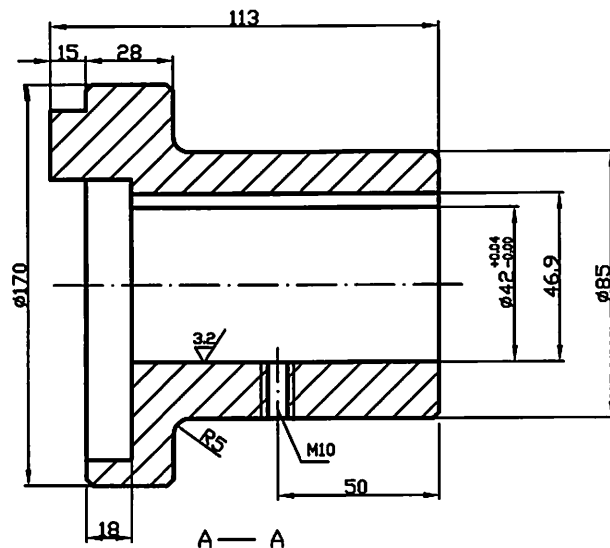
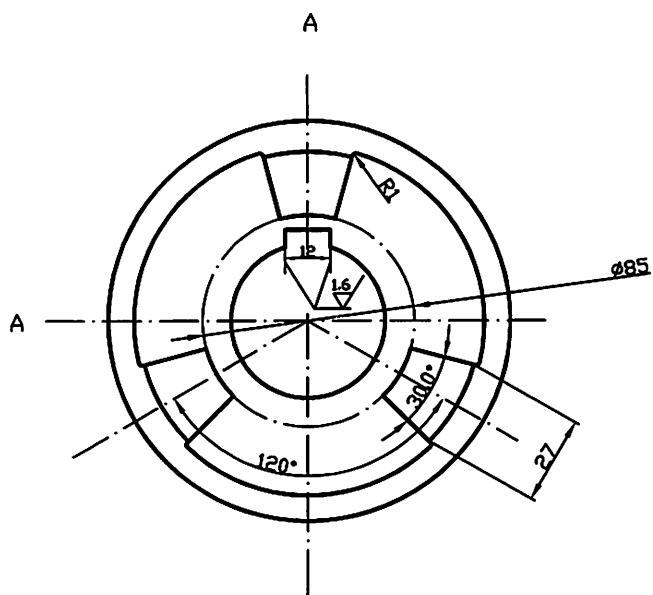
同意
23.6.7

感应辊子机大链轮 08B-1-60Z			材料	45#钢	
			数量	1	
制图	王同强	2023.6.6	比例		
校对	林峰山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李金玲	2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	煮糖汽凝水泵联轴器 $\phi 170$	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王刘峰	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人： 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李亚 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张佩 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：于江 年 月 日

其余：倒角2x45°



技术要求:

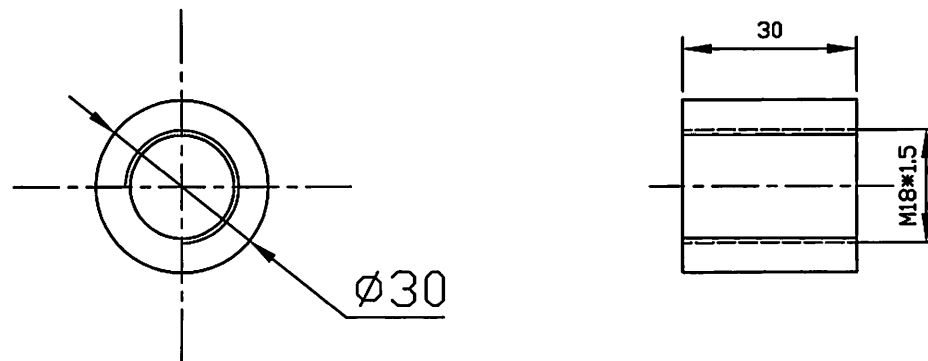
- 1、两个联轴器能配套使用，配带有梅花胶圈；
- 2、联轴器表面完好，无裂纹，外表面上大红防锈漆；
- 3、未标注部位表面粗糙度： $\sqrt{3.2}$ 。

同意
2023.6.7

煮糖汽凝水泵联轴器 $\Phi 170$			材料	铸钢45#
			数量	1对
制图	王成强	2023.6.6	比例	1:1
校对	林宇山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	廖国平	2023.6.6		

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	内螺纹接头 M18*30*1.5	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	刘德	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：何江华 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李杰 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张刚 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王元 年 月 日

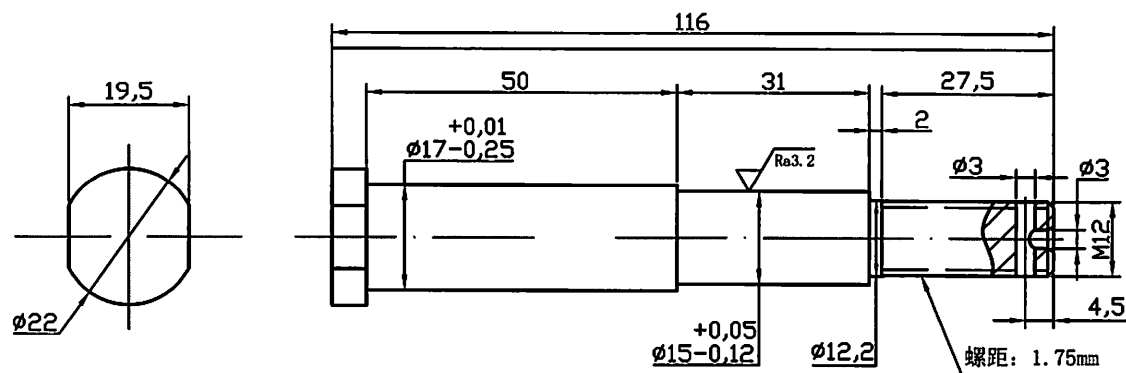


技术要求: 1、锐边倒钝 , 表面不应有划痕、裂纹等缺陷;
2、未标注倒圆角 $1\times 45^\circ$ 、 $\sqrt[6.3]{}$;
3、材质: 不锈钢304, 内螺纹M18, (全牙) , 外径
30mm, 长30mm, 牙距:1.5MM。

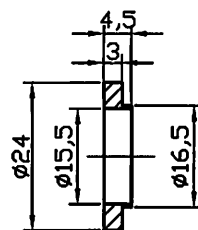
内螺纹接头 M18*30*1.5			材料	不锈钢304	
			数量	12	
制图	王成强	2023.6.6	比例		
校对	林宇山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	廖1224	2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

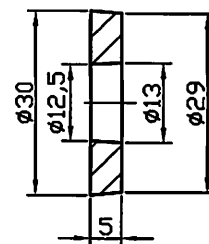
图纸名称	电动葫芦导向轮 定位螺栓 02	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	张同春	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：[Signature] 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：[Signature] 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张邵 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：[Signature] 年 月 日



导向轮定位螺杆



轴承挡圈



垫片

技术要求:

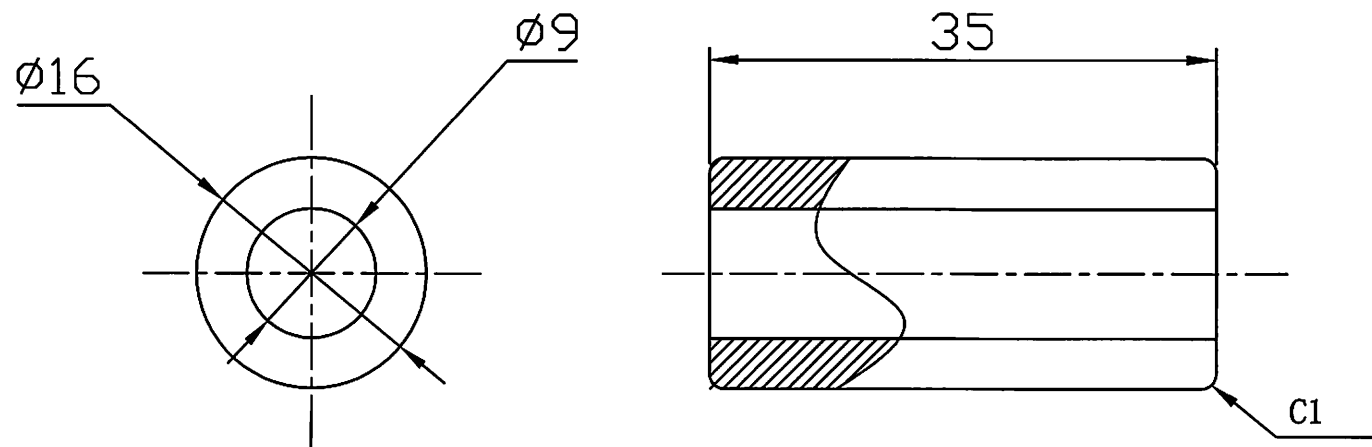
1. 加工件材质统一;
2. 加工件其他表面粗糙度均为: $\sqrt{Ra6.3}$;
- 3、配套不锈钢304自锁螺母: M12*1.75。

同意
2023.6.7

电动葫芦导向轮 定位螺栓02			材料	40Cr	
			数量	8	
制图	王润强	2023.6.6	比例		中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间
校对	林宇山	2023.6.6			
审核	李红	2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	电动葫芦圆柱销 16*9*35	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	彭海	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：李纪平 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李立 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张邵 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王元虎 年 月 日



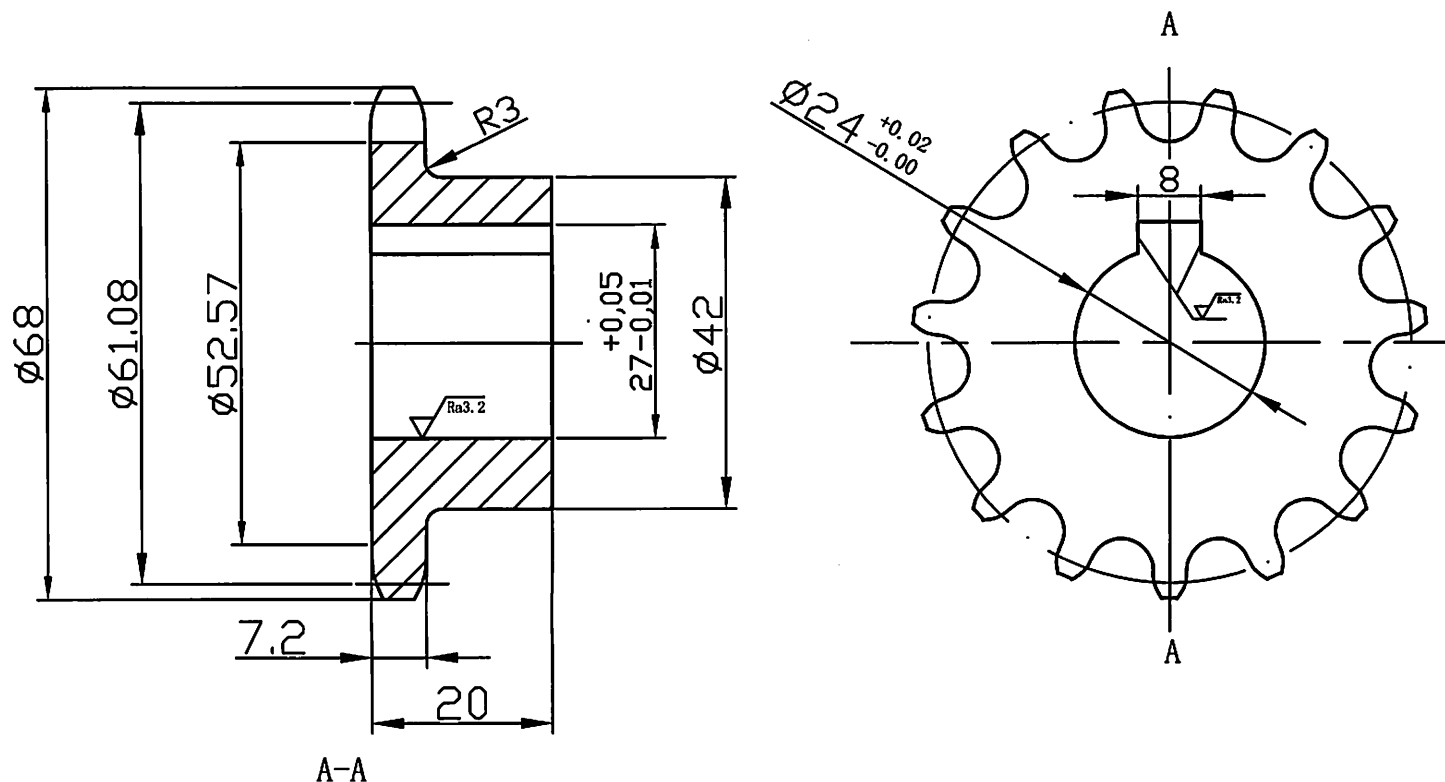
技术要求：1、锐边倒钝，表面不应有划痕、裂纹等缺陷；
 2、未标注倒圆角 $1\times 45^\circ$ 、 $\sqrt[6.3]{}$ 。

审核
 2023.6.7
 制图
 2023.6.6

电动葫芦圆柱销16*9*35			材料	不锈钢304	
			数量	12	
制图	王利强	2023.6.6	比例		
校对	林宇山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	何合强	2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	感应辊子输送机链轮 S-08-B-15	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同泽	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：李锐 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李亚 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张邵 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：孙虎 年 月 日



节距	12.7mm
分度圆直径	61.08mm
齿顶圆直径	68mm
齿根圆直径	52.57mm
齿数Z	15
齿形	符合GB/T 1243-2006 相关规定

技术要求:

1、配合428 (08B) 链条, 链号08B,
节距: 12.7mm, 滚子直径: $\varnothing 8.51\text{mm}$
进行使用。

2、齿面经淬火处理硬度: 45-50HRC。

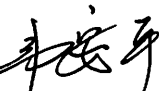
3、链轮其他表面粗糙度均:

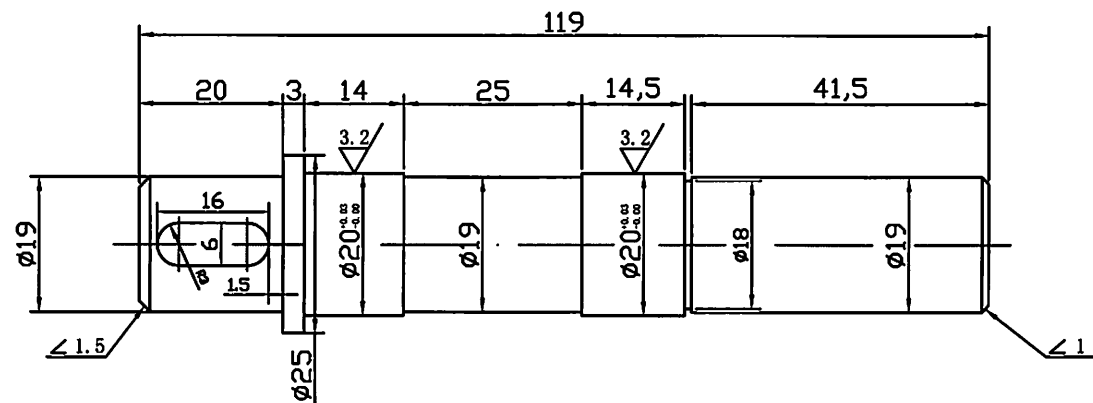
4、锐角去边。

12月20日
2023.6.7

感应辊子输送机链轮 S-08-B-15			材料	45#钢	
			数量	4个	
制图	王雪峰	2023.6.6	比例		
校对	孙青山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李敏	2023.6.6			

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	自动包装机夹移轴承座 螺杆轴	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员		图纸审核人员 林青山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：  2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：  2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：  2023年6月8日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导		审批人：  2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：  年 月 日



技术要求:

- 1、配件选用不锈钢304材质;
- 2、未标注表面粗糙度均: $\sqrt{Ra6.3}$;
- 3、不得有裂纹、无弯曲变形等缺陷;
- 4、周围去毛刺。

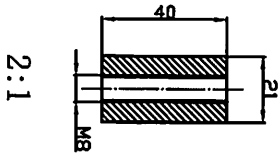
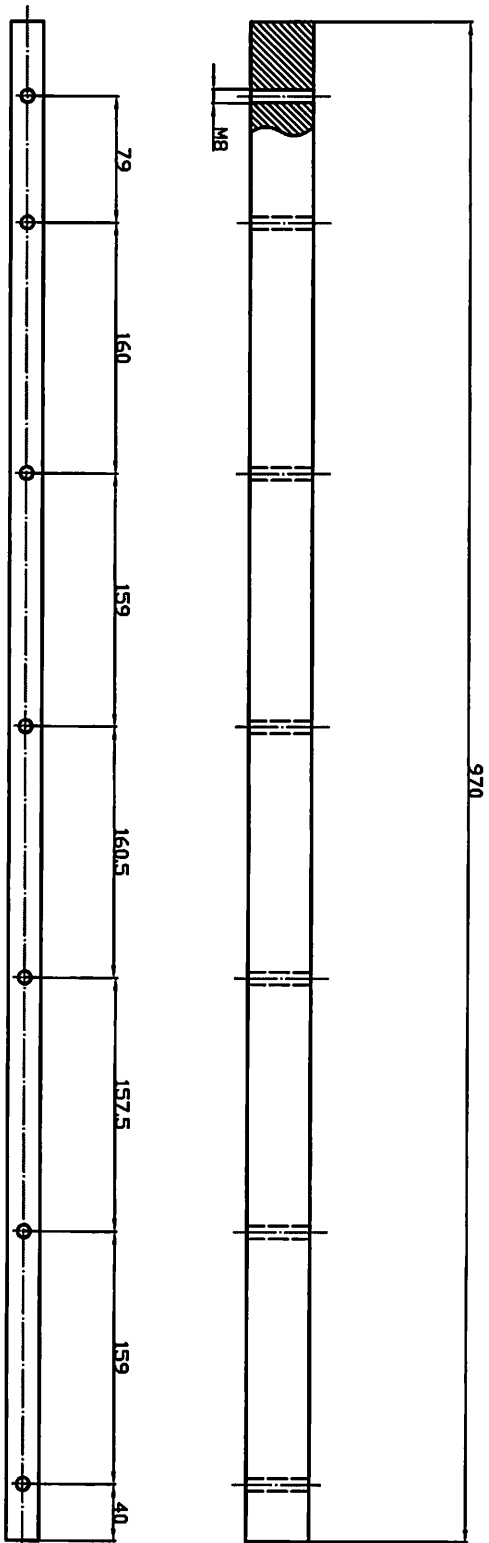
自动包装机夹移 轴承座螺杆轴			材料	不锈钢304	
			数量	6	
制图	王明华	2023.6.6	比例		
校对	林宝山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李强	2023.6.6			

12月
2023.6.7



江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	感应辊子机上压链胶条 970*40*21	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	吴国栋	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人： 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李亚 2023年6月7日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张佩 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王元 年 月 日



2:1

技术要求:

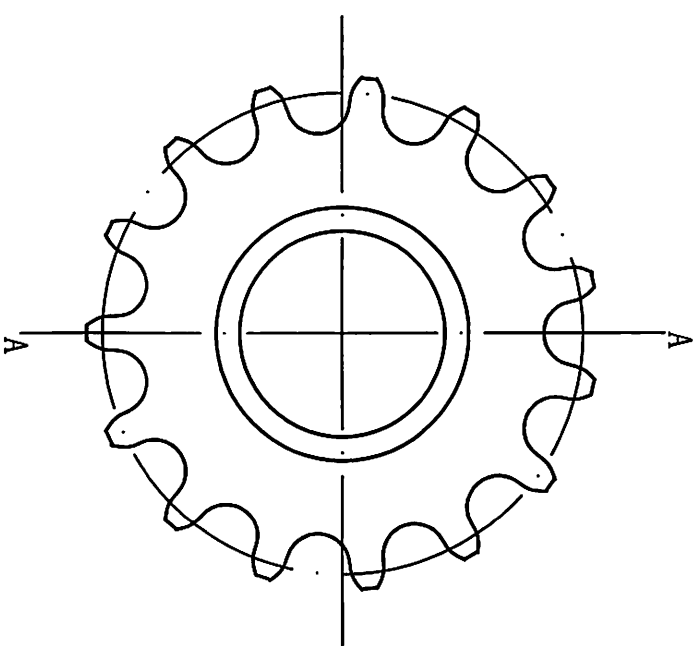
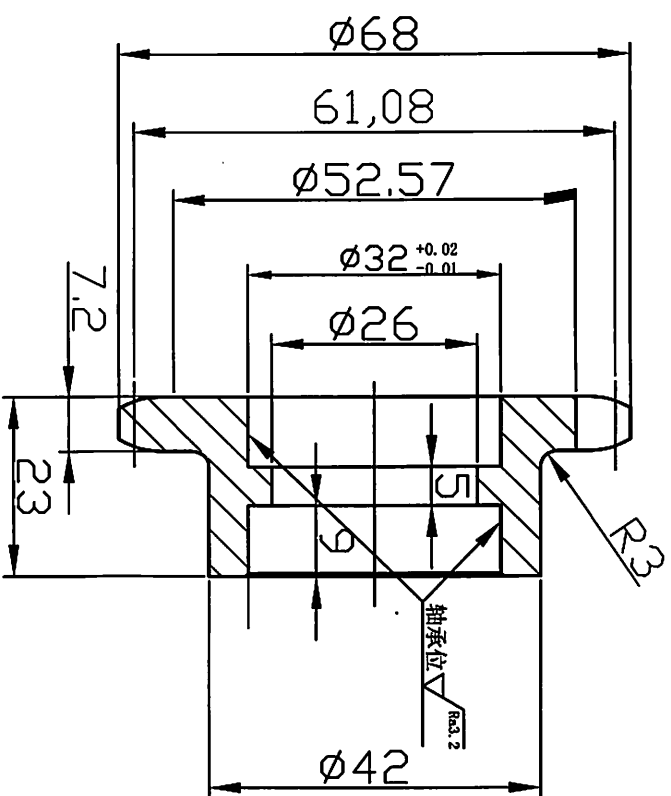
- 1、压链胶板材质聚四氟乙烯板ABS耐磨硬胶板（白色）。
- 2、板面保持平整、无变形现象。

感应辊子机上压链胶		材料	聚四氟乙烯
条 970*40*21	数量	4	
制图	2023.6.6	比例	
校对	2023.6.6		
审核	2023.6.6		

中粮崇左江州糖业有限公司
制炼车间

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	感应辊子输送机链轮 S-08-B-15-H	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同庆	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人： 2023年 6 月 6 日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人： 2023 年 6 月 7 日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人： 2023 年 6 月 7 日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人： 2023 年 6 月 8 日
公司总经理	同意	审批人： 年 月 日



技术要求:

- 1、配合428链条，链号08B，节距：12.7mm，滚子直径： $\phi 8.51\text{mm}$ 进行使用。
- 2、齿面经淬火处理，硬度：45-50HRC。
- 3、配合两套轴承（6002E-Z）。
- 4、链轮其他表面粗糙度均： $\sqrt{Ra 6.3}$ 。
- 5、锐角去边。

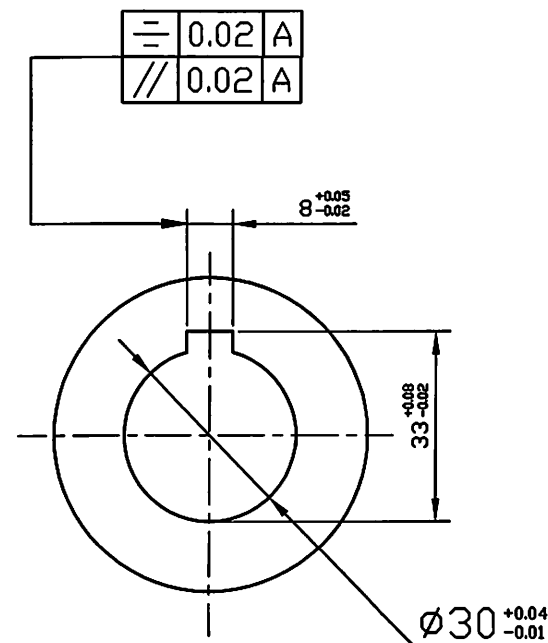
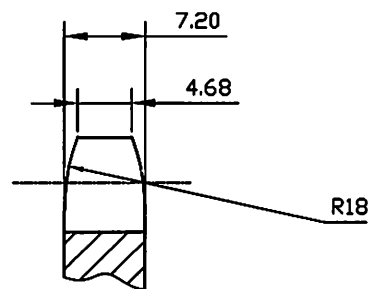
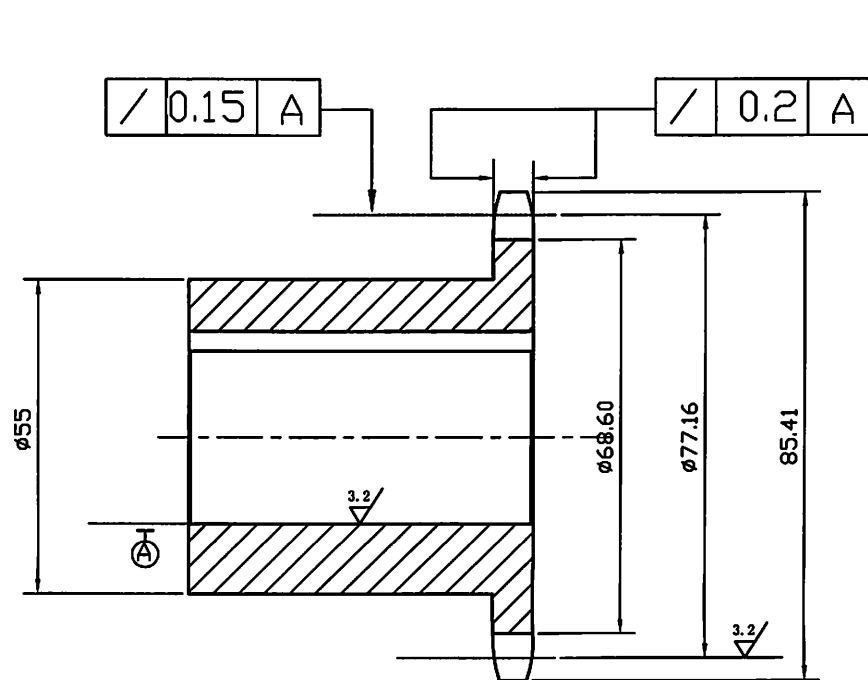
感应辊子输送机链轮 S-08-B-15-H			材料	45#钢	
制图	王國棟	2023.6.6	数量	4	
校对	林少山	2023.6.6	比例		
审核	曾敏华	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		

节距	12.7mm
分度圆直径	61.08mm
齿顶圆直径	68mm
齿根圆直径	52.57mm
齿数Z	15
齿形	符合GB/T 1243-2006 相关规定

2023.6.7
曾敏华

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	白砂糖理平机链轮 08B-1-19Z	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王同强	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：廖小华 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：韦安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李亚 2023年6月8日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：陈伟 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：王平 年 月 日



节距	p	12.70
滚子直径	dr	8.51
齿数	Z	19
量柱测量距	Mr	85.41
量柱直径	d _R	8.51
链号	08B	
齿形	按GB1244-85	

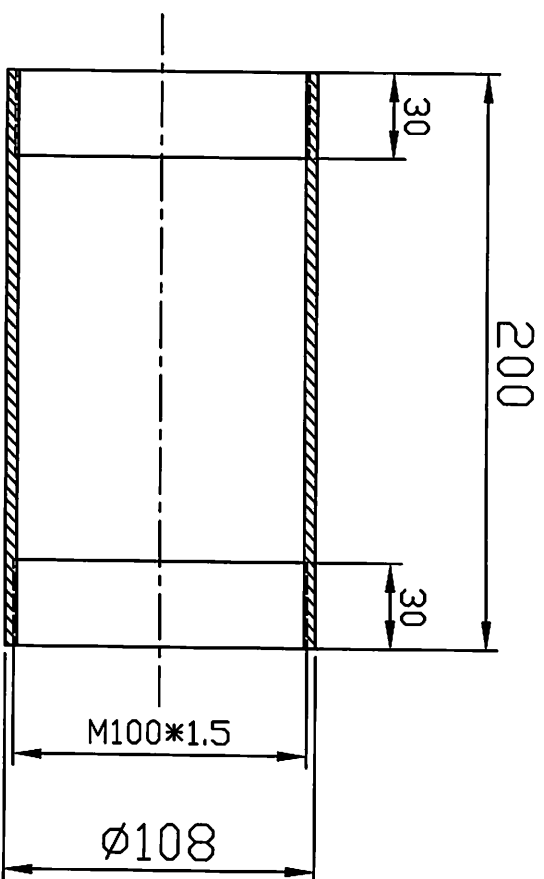
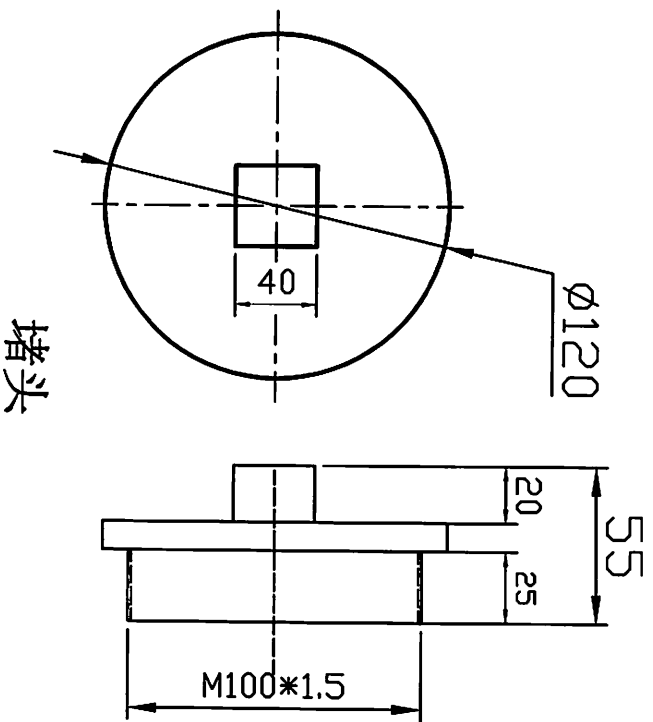
- 技术要求:
- 1、锐边倒钝，表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
 - 2、未标注倒角 $2 \times 45^\circ$ 、粗糙度： 3.2 。
 - 3、齿面热处理硬度：45~50HRC；
 - 4、材料：45#钢；
 - 5、配合428链条，链号08B正常进行使用。

白砂糖理平机链轮			材料	45#钢
08B-1-19Z			数量	1
制图	王成峰	2023.6.6	比例	
校对	杨青山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	郭红引	2023.6.6		

江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	内螺纹堵头 DN100	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	王明海	图纸审核人员 林宇山 2023.6.6
车间主任	同意	审批人：彭金平 2023年6月6日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：李安平 2023年6月7日
生产技术部（设备） 副经理	同意	审批人：李安平 2023年6月8日
生产技术部 经理		审批人： 年 月 日
分管领导	同意	审批人：张阳 2023年6月8日
公司总经理	同意	审批人：孙虎 年 月 日

江州糖业
已存档



内螺纹管

技术要求:

- 1、内螺纹M100(内螺纹管两头开牙长30mm)，外径管108mm，长200mm;
- 2、1套组件：由1个内螺纹管+两个堵头组成。

12月
2023.6.7

内螺纹堵头 DN100				材料	不锈钢304
制图	王发	2023.6.6	比例	数量	6
校对	王发	2023.6.6			
审核	王发	2023.6.6			
中粮蒙左江州糖业有限公司 制炼车间					