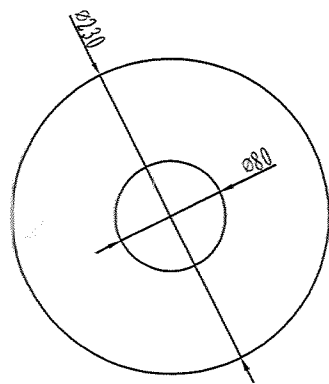
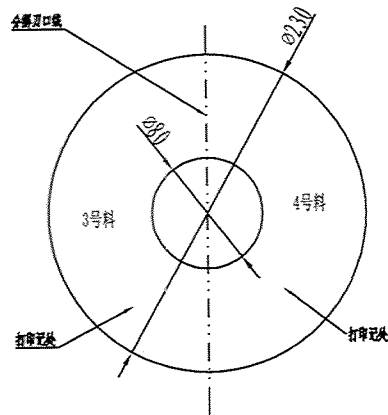


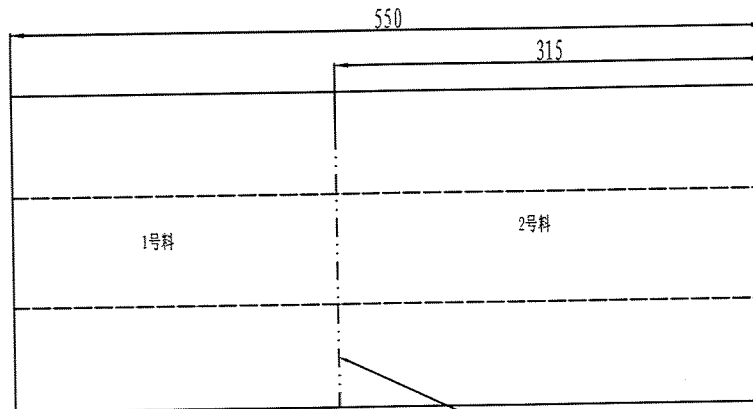
第一步



第二步



1号料



打穿孔处

分瓣刀口线

技术要求:

- 1) 将来料按照图示, 第一步分解为1号料和2号料, 第二步将1号料分解为3号料和4号料, 刀口尺寸不得大于10mm。
- 2) 印记要求: 2号料打印记HTH2234774500102、3号料打印记HTH2234774500100、4号料打印记HTH2234774500101。

修改号 REV. NO.	日期 DATE	修改描述 DESCRIPTION OF REVISION	编制 PRE.	审核 REVIE.	批准 APPR.
A	2026-09-21	首次发行			

会签单位或 会签人职务	签字
----------------	----

设计/DSGN .	孙洪波 2026.9.21	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	第 1 张 SHEET 1	共 1 张 TOTAL 1
审核/REVIE .	王俊雄 2026.9.21					
批准/APPR .	孙洪波 2026.9.21	Z2CN19-10 (控氮)	157kg	1:1	HTH2234774500001	
工令号 ORDER NO .	堆内测量密封结构 (Φ230) 锻件材料图		 中国一重 C F H I CHINA FIRST HEAVY INDUSTRIES			
HTH22347745						

