



1. THE DEFLECTION FOR ALL THE SPACER TUBES SHALL BE -1mm ;
所有定距管长度偏差为 -1mm ;
2. UNLESS OTHERWISE NOTED, LEG HEIGHT FOR ALL FILLET WELDS SHALL BE EQUATED TO THE THICKNESS OF THE THINNER ELEMENTS AND BE SEAL WELDED;
所有未注明的角焊缝,其焊脚高度均等于较薄件厚度,且为连续焊;
3. THE WELDING JOINT OF HEAT EXCHANGING TUBE AND TUBE SHEET SHALL BE PENETRATION TESTED.
换热管与管板焊接接头应进行渗透检测。

ITEM NO. 序号	DWG NO. OR CODE 图号或标准	DESCRIPTION 名称及规格	MATERIAL 材 料	QTY. 数量	UNIT 单位 WEIGHT 重量	TOTAL 合计 (kg)	REMARKS 备 注		
<div><div></div><div>上海蓝滨石化设备有限责任公司 Shanghai Lanbin Petrochemical Equipment Co., Ltd.</div></div>									
Prepared 设计	<div> </div>	2016.07.14	图 名 DWG NAME BUNDLE 管束	Project 项 目	OED2016-06				
Approved 批准		2016.07.14		Sub-Title 分项名称	Client 用 户				
				Scale 比 例	1:12	Weight 质 量	1187.5kg		
Job No. 工 号		BU16-14		DWG NO: 图 号	U-16-14-07-00				
Draw 画 法			Material	Assembly 组合件	Phase 设计阶段	Construction 施工图	Page 1 of 1 第 1 张 共 张	Rev. 版次	0