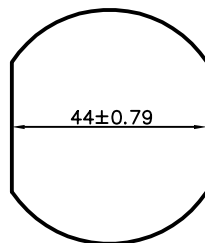
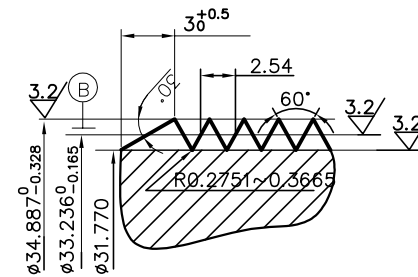


I
2:1



A-A



II
2:1

技术要求

- 光杆应进行热处理，抗拉强度为655-1103MPa。
- 直线度、表面质量、检验、包装等技术要求应符合 API Spec 11B(27 版)。
- 除镀铬端1英尺及非镀铬端螺纹处外，其余部位全部喷焊处理，喷焊相关技术要求应符合 API SPEC 11B(27 版)。

喷焊光杆		材料	4140	比例	1:1
		数量		图号	17
设计		重量		工艺	
审核		东营市垦利区金秀石油机械有限公司			
批准					