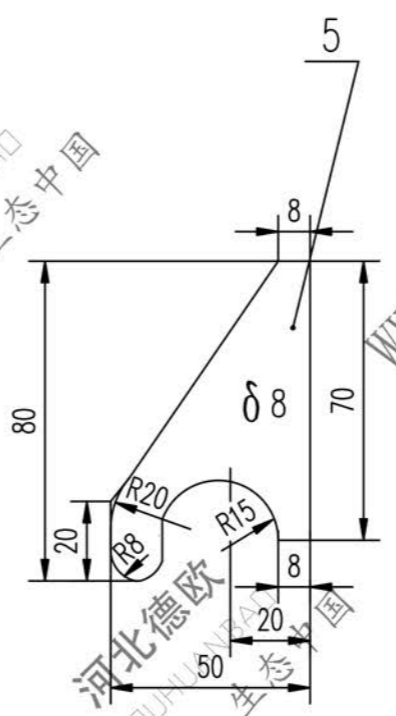
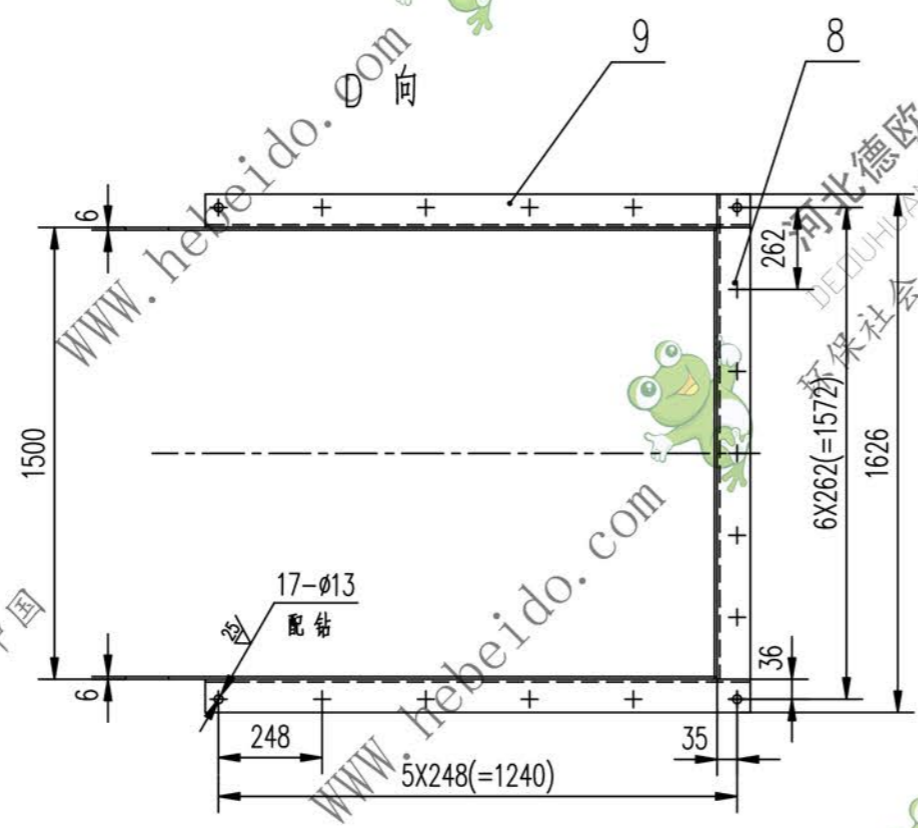
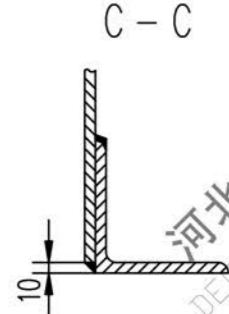
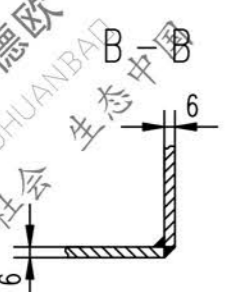
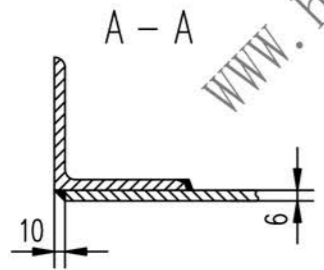
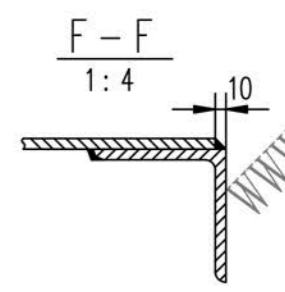
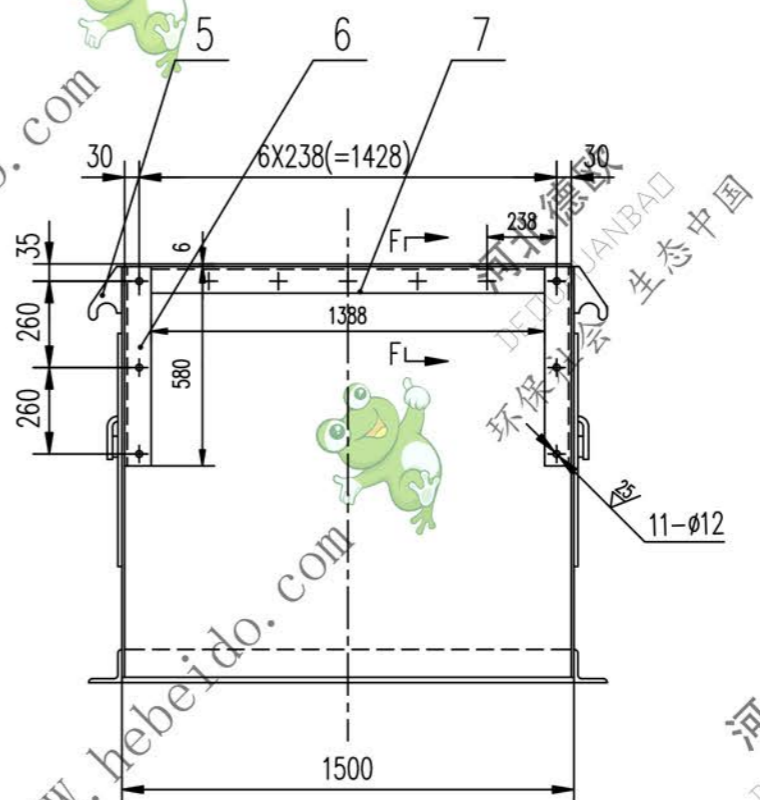
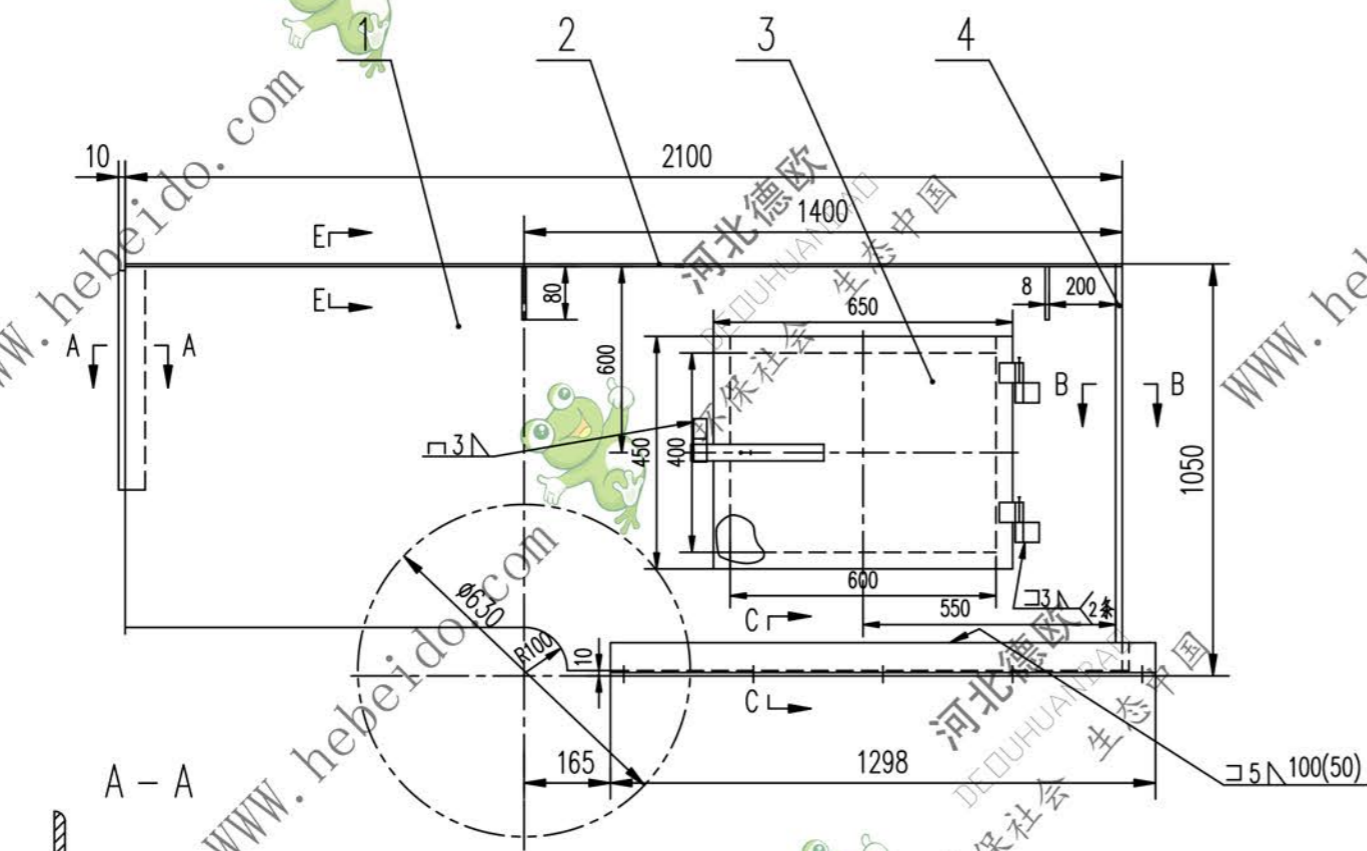


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度 ≤ 2.5 双侧侧板观察孔上毛刺打磨
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊角高为被焊件最小厚度

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
9		角钢 63X63X6-1298	2	Q235-A	7.4	14.8	对称件
8		角钢 63X63X6-1500	1	Q235-A	8.6	8.6	
7		角钢 50X50X5-1388	1	Q235-A	5.2	5.2	
6		角钢 50X50X5-580	2	Q235-A	2.2	4.4	
5		钢板 $\delta 8$	4	Q235-A	0.349	1.396	
4		钢板 6X1634X1488	1	Q235-A	72.5	72.5	
3	II 04J22252.2.1	观察门	2	部件	10.044	20.1	借用
2		钢板 6X1488X2094	1	Q235-A	146.8	146.8	
1		钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	87.2	74.4	
合计						448.2	

合同号		护罩		II 05J22252.2	
设计	审核	工艺会审	图样标记	重量 kg	比例
校对	批准	日期	S	448.2	1:8
复核	日期	日期	部件		
标准化					