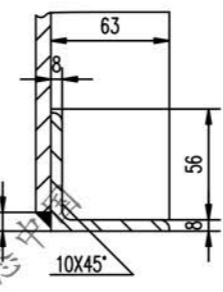
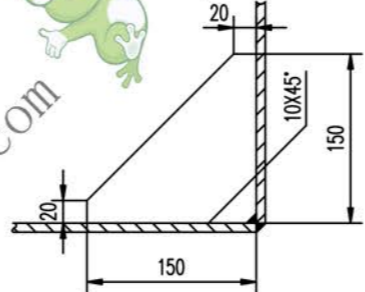
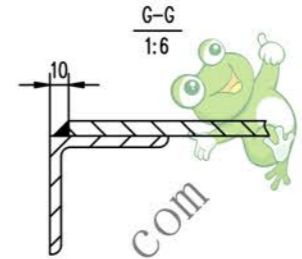
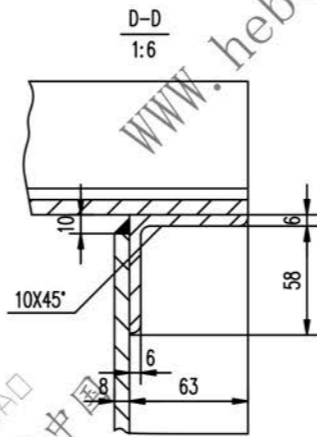
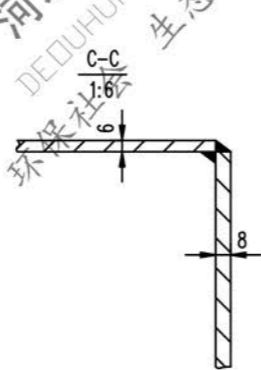
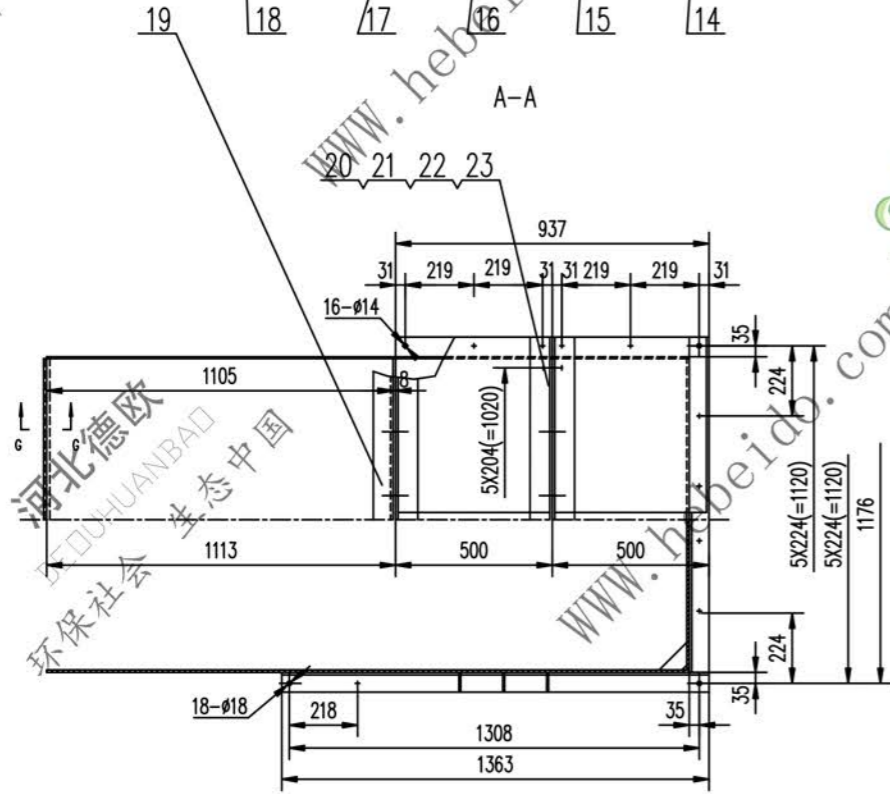
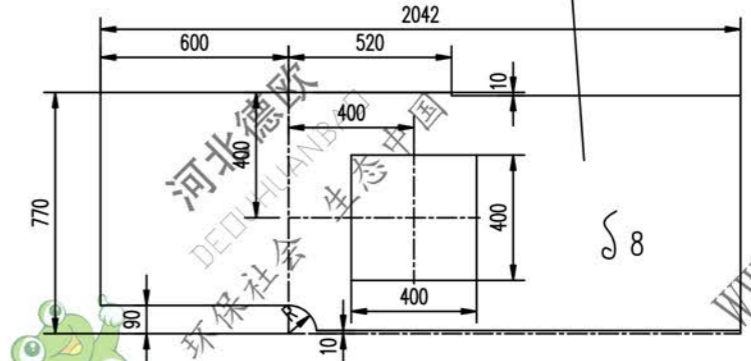
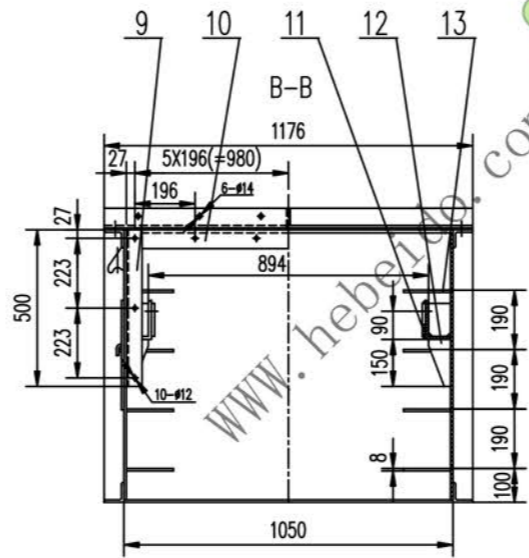
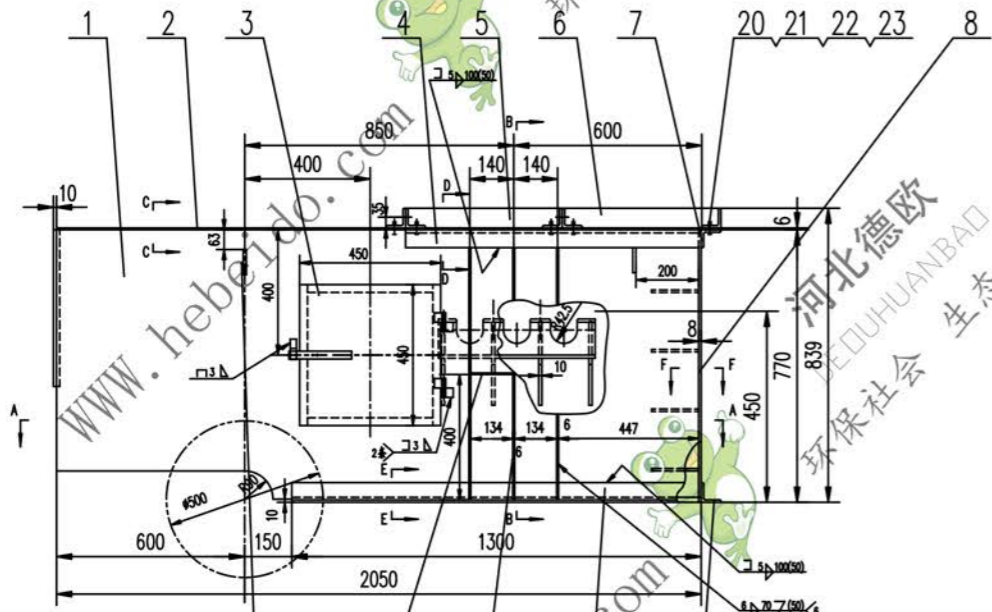


标记	文件号	修改内容	签名	日期



23	GB97.1-86	垫圈 12	28	Q235-A	0.005	0.14	
22	GB93-87	垫圈 12	28	Q235-A	0.004	0.112	
21	GB41-86	螺母 M12	28	Q235-A	0.016	0.448	
20	GB5780-86	螺栓 M12X35	28	Q235-A	0.36	0.08	
19		角钢 63X63X6-1176	1	Q235-A	6.728	6.728	
18		钢板 δ10	4	Q235-A	0.435	1.74	
17		钢板 δ6	4	Q235-A	0.478	1.912	
16		钢板 δ6	6	Q235-A	2.022	2.132	
15		角钢 63X63X8-1363	2	Q235-A	10.18	20.36	
14		角钢 63X63X8-1050	1	Q235-A	9.642	9.642	
13		钢板 δ8	8	Q235-A	0.85	6.8	
12		钢板 δ10	8	Q235-A	0.471	3.768	
11	03J22342.2.3	支梁	2	零件	14.001	28.002	
10		角钢 50X50X5-934	1	Q235-A	3.521	3.521	
9		角钢 50X50X5-500	2	Q235-A	1.885	3.77	
8		钢板 8X750X1034	1	Q235-A	48.391	48.391	
7		角钢 63X63X6-1176	1	Q235-A	6.728	6.728	
6	03J22342.2.2	上盖 (-)	1	零件	41.727	41.727	
5	03J22342.2.1	上盖 (-)	1	零件	41.727	41.727	
4		角钢 63X63X6-937	2	Q235-A	5.361	10.722	
3	03J22241.2.1	观察门	2	零件	7.025	14.05	借用
2		钢板 6X1034X1105	1	Q235-A	53.472	53.472	
1		钢板 δ8	2	Q235-A	84.48	168.96	

- 技术要求**
1. 钢材下料切割面粗糙度
 2. 所有孔应配钻，粗糙度
 3. 未注焊缝均为连接角焊，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

223422

A11 图版文件号

II 03J22342.2
 设计 审核 工艺审查
 校对 绘图 输入
 日期
 共 72 页
 第 8 页