



1、板面要求平整，下料周边去除毛刺。
 2、本件装配时与上部机壳焊接。焊缝不得有气孔、夹渣等焊接缺陷。

8		链套	2	圆钢Ø10/Q235	0.02	0.04	L=32
7		链销	2	圆钢Ø10/Q235	0.02	0.04	L=32
6		钢板	4	钢板6/Q235	0.45	1.8	
5		自粘式密封条15X5mm	1	三元乙丙发泡			L=2.2m
4		钢板	1	钢板3/Q235	3.5	3.5	
3		圆钢	1	圆钢Ø10/Q235	0.17	0.17	L=270
2	2621212	波纹把手	1	成品			扬州芬尔
1		钢板	1	钢板5/Q235	0.32	0.32	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				焊接件			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	TH160.4-7 检视门1	
设计	李连通		标准化				
审核	秦海波						
工艺	刘飞		批准				
				阶段标记	重量	比例	
					4.8	1:3.5	
				共 张	第 张		