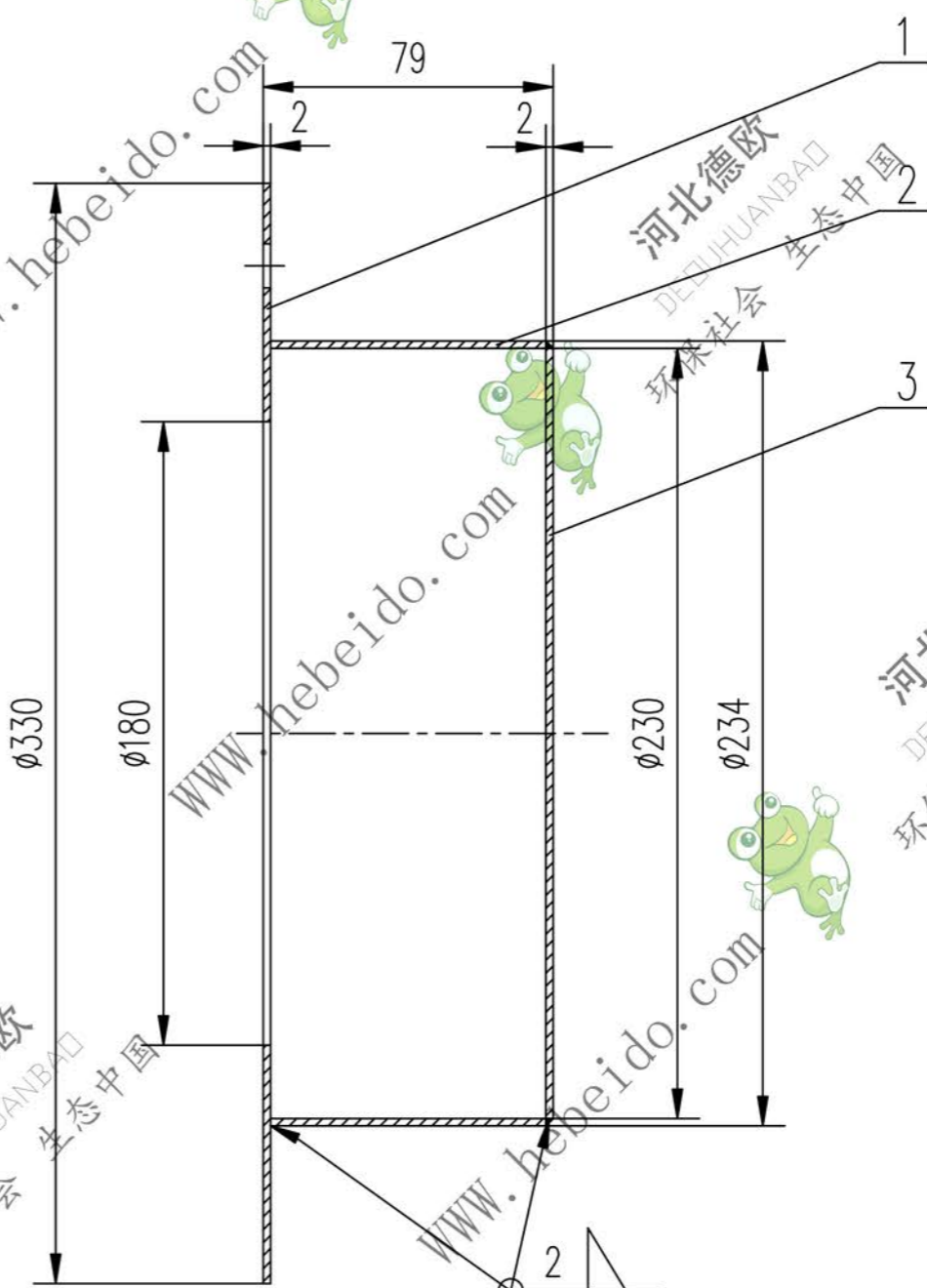
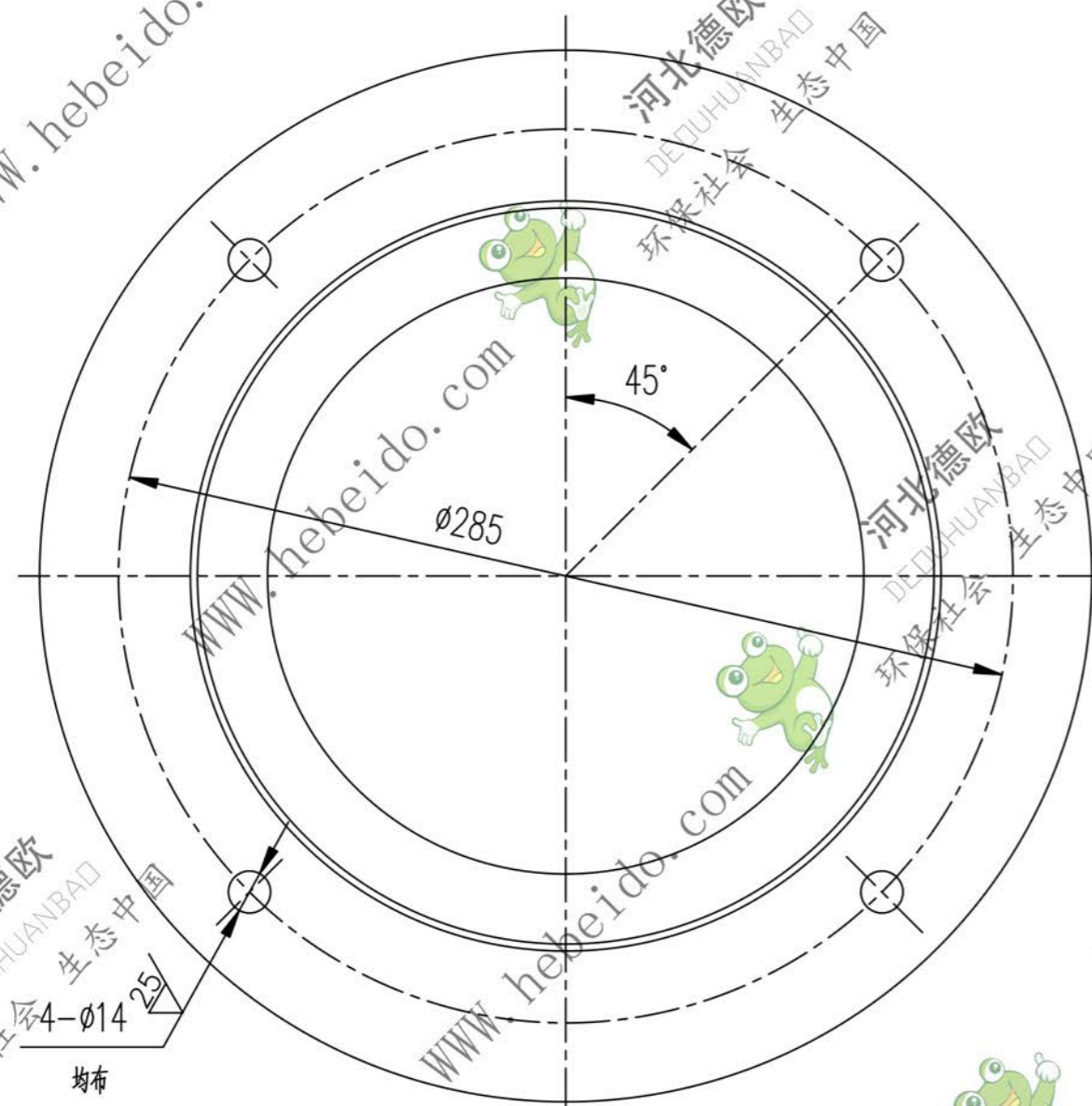


8-211N II

标记	文件号	修改内容	签名	日期



其余  $\nabla$

技术要求

1. 序号2用 $\phi 2$ 的钢板焊成筒, 焊接型式为  $\nabla$
2. 圆 $\phi 330$ 和 $\phi 180$ 磨光

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
3		钢板 2X $\phi 230$	1	Q235-A	0.65	0.65	
2		钢板 2X729X75	1	Q235-A	0.86	0.86	
1		钢板 2X $\phi 330$ X $\phi 180$	1	Q235-A	0.94	0.94	

设计		李廷通		工艺会审				II N12-8 图样标记 重量 kg 比例 2.45 1:2	
校对				批准		秦海波			
复核		刘飞		图形输入					
标准化检查				日期					
合同号				护罩				共 页	
部件				第 页					

A3 图纸文件名

