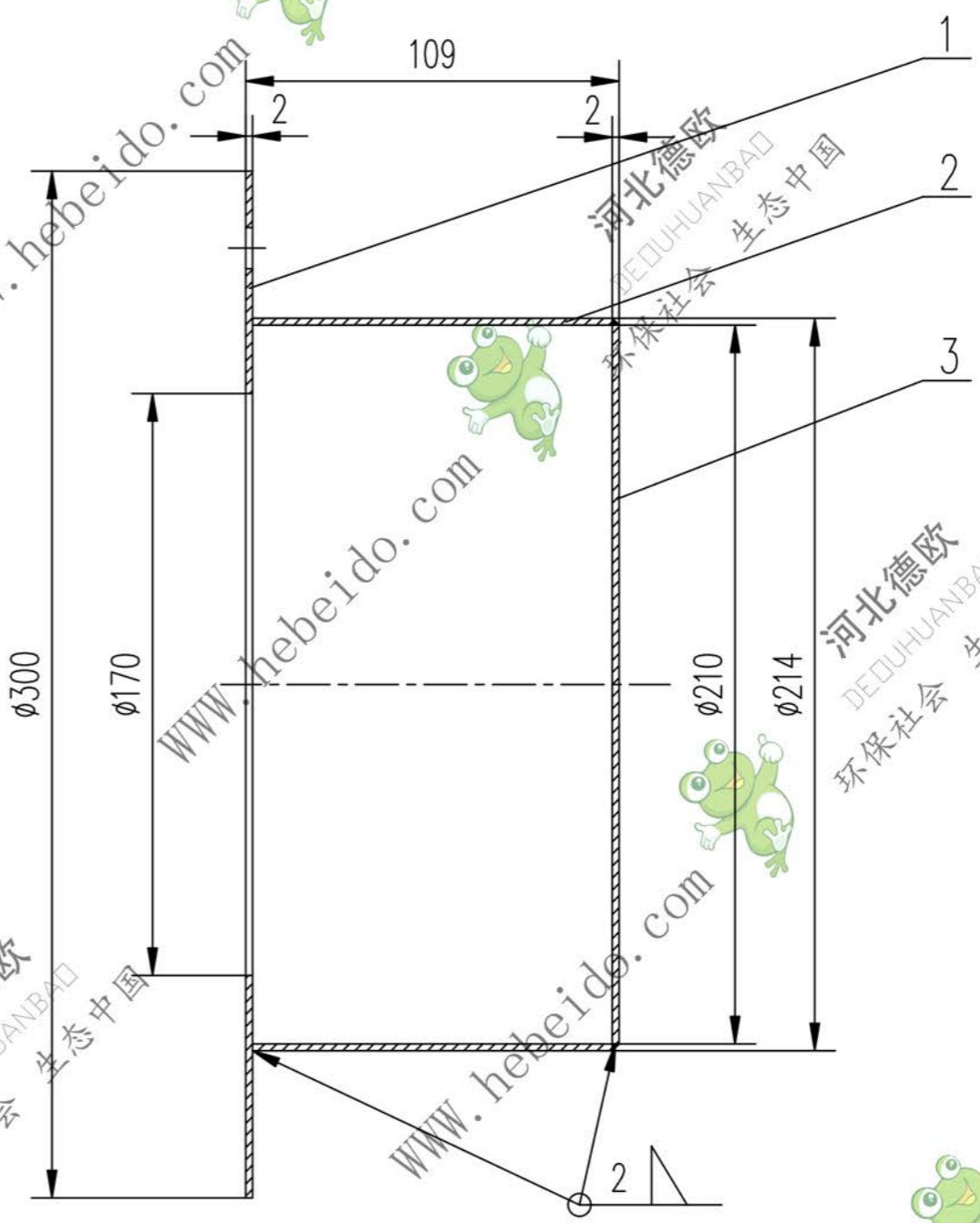
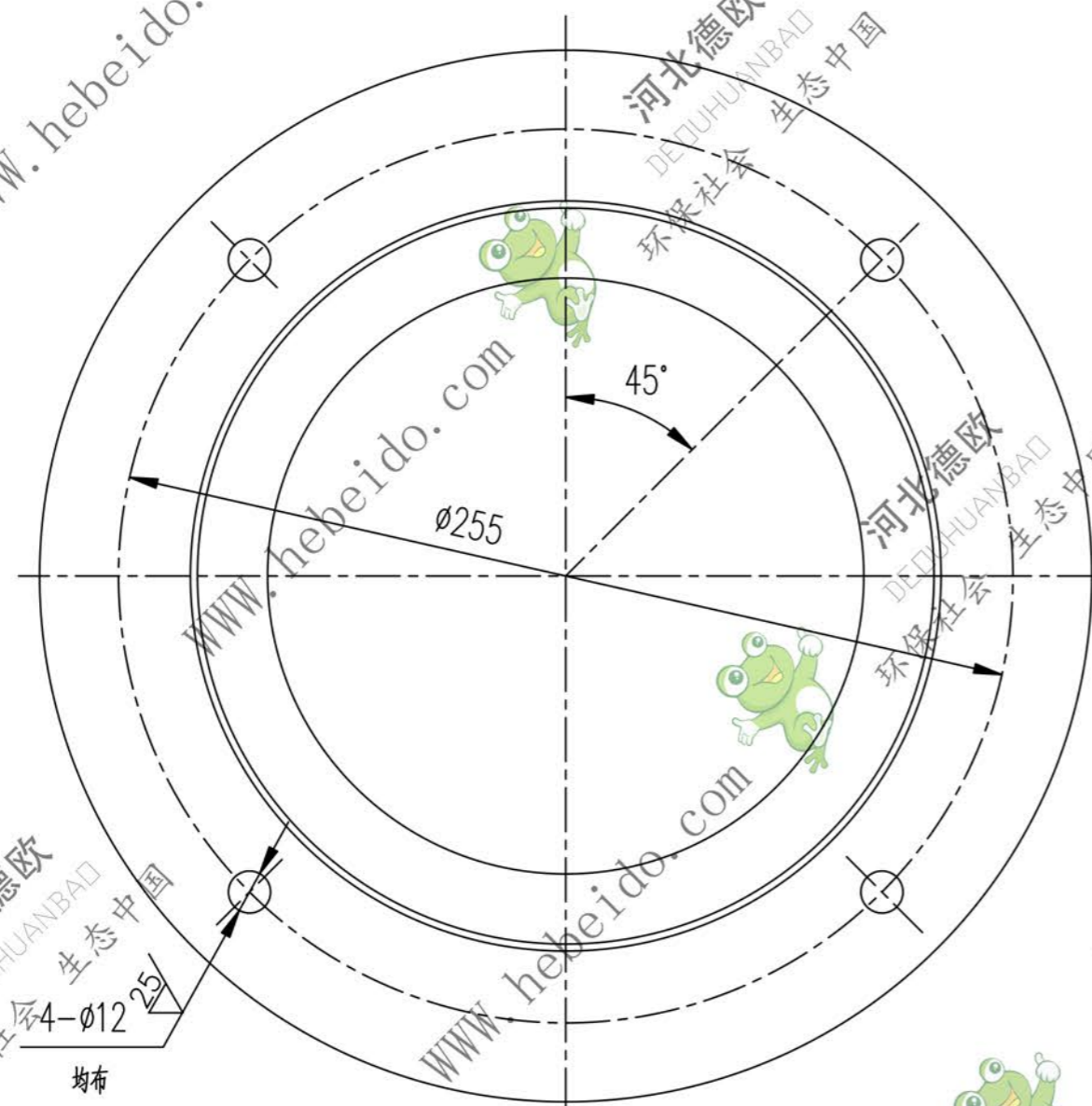


8-60N II

标记	文件号	修改内容	签名	日期



其余

4- $\phi 12$
均布

技术要求

- 序号2用 $\phi 2$ 的钢板焊成筒,焊接型式为
- 圆 $\phi 300$ 和 $\phi 170$ 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 $\phi 210$	1	Q235-A	0.54	0.54	
2		钢板 2X666X105	1	Q235-A	1.10	1.10	
1		钢板 2X $\phi 300$ X $\phi 170$	1	Q235-A	0.75	0.75	

设计		李连通		工艺会审				合同号		II N109-8	
校对				批准		秦海波					
复核		刘飞		图形输入				护罩		图样标记	
标准化检查				日期						重量 kg	
								部件		2.39 1:2	
								共 页		第 页	

09-8
A3 图纸文件名

www.hebeido.com
河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国