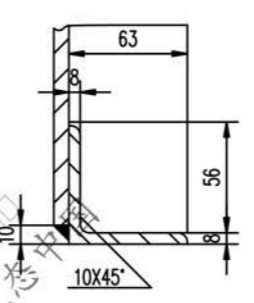
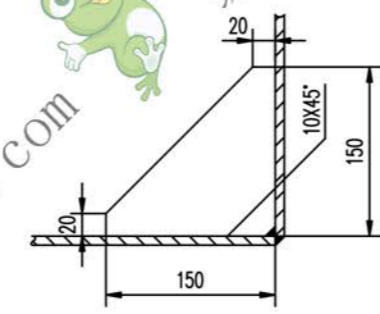
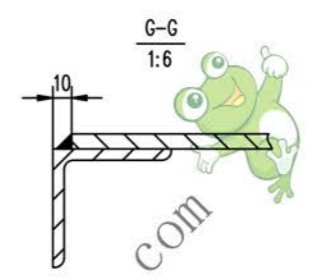
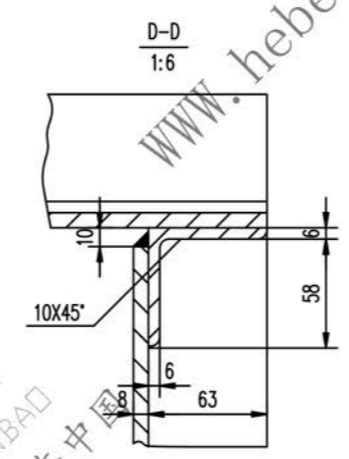
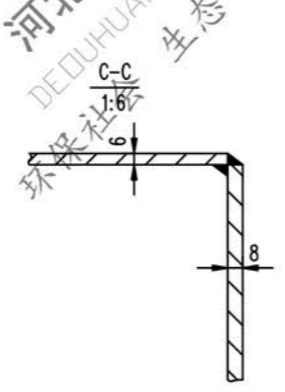
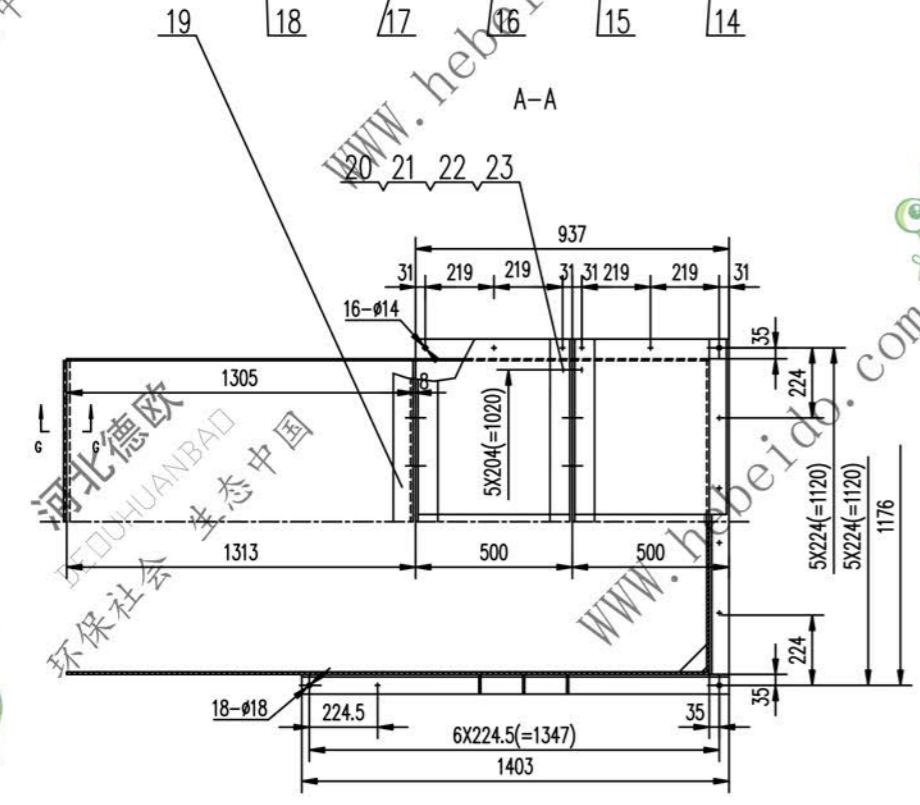
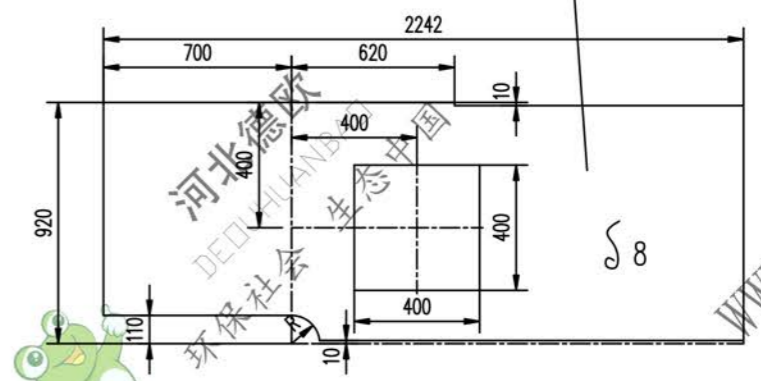
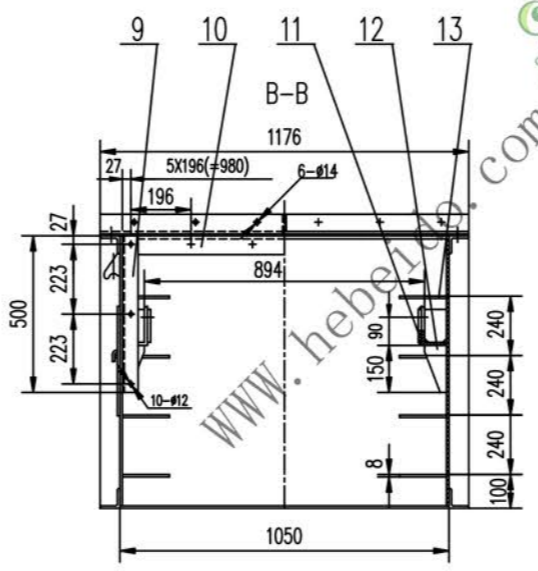
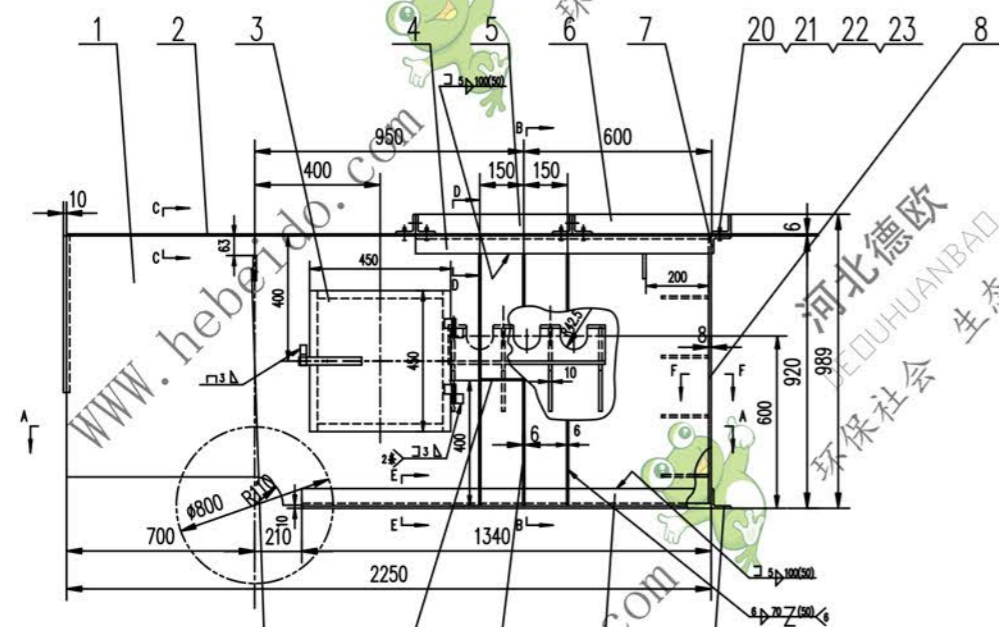


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 钢材下料切割面粗糙度
  2. 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

23	GB97.1-86	垫圈 12	28		0.005	0.14	
22	GB93-87	垫圈 12	28		0.004	0.112	
21	GB41-86	螺母 M12	28		0.016	0.448	
20	GB5780-86	螺栓 M12X35	28		0.036	1.008	
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	2.671	6.026	
15		角钢 63X63X8-1403	2	Q235-A	8.027	16.054	
14		角钢 63X63X8-1050	1	Q235-A	7.842	7.842	
13		钢板 δ8	8	Q235-A	0.85	6.8	
12		钢板 δ10	8	Q235-A	0.471	3.768	
11	II 03J22342.2.3	支架	2	零件	14.001	28.002	借用
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 8X930X1034	1	Q235-A	58.07	58.07	
7		角钢 63X63X6-1176	1	Q235-A	6.728	6.728	
6	II 03J22342.2.2	上盖 (-)	1	零件	41.727	41.727	借用
5	II 03J22342.2.1	上盖 (-)	1	零件	41.727	41.727	借用
4		角钢 63X63X6-937	2	Q235-A	5.361	10.722	
3	II 03J22241.2.1	观察门	2	零件	7.025	14.05	借用
2		钢板 6X1034X1305	1	Q235-A	63.151	63.151	
1		钢板 δ8	2	Q235-A	113.577	227.154	

设计	审核	工艺会审	制图	校对	输入	日期
<p>II 03J22362.2</p> <p>重量 kg 比例 1:12</p> <p>共 72 页 第 31 页</p>						