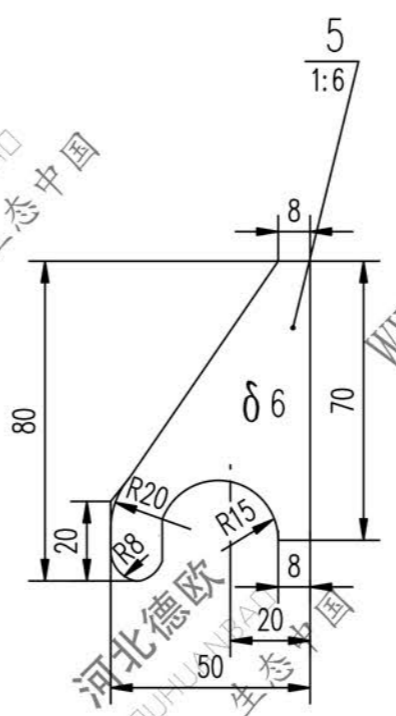
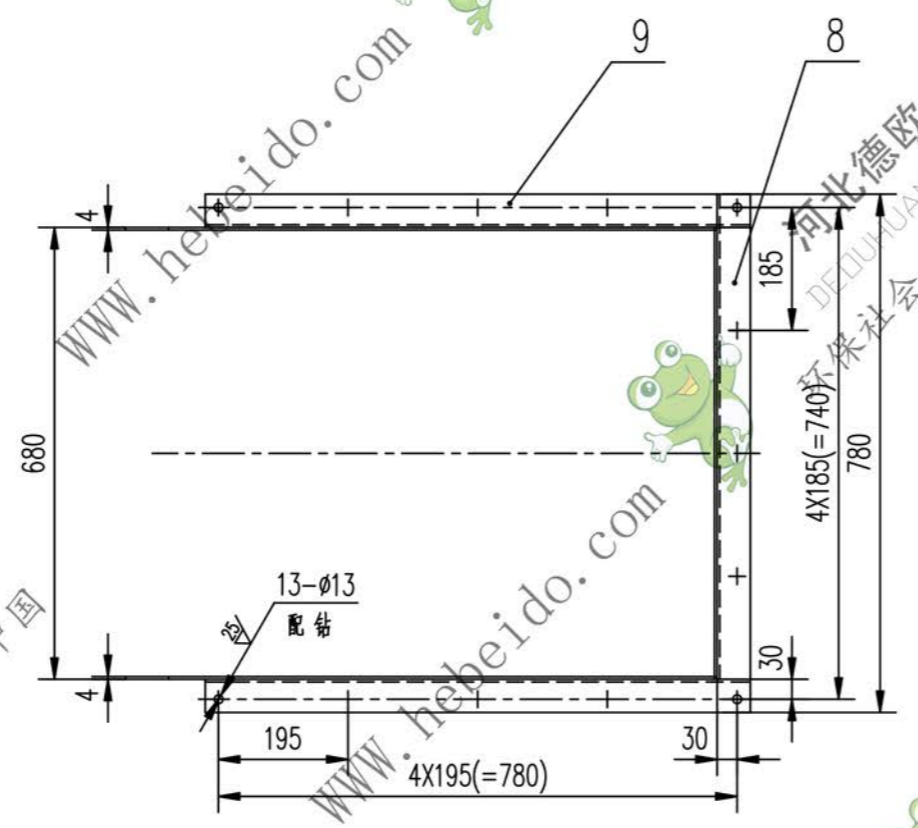
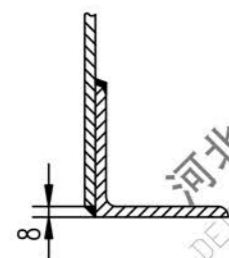
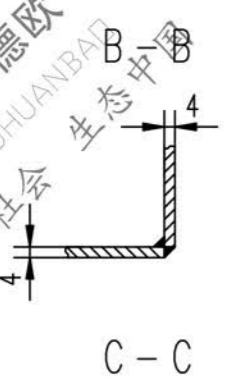
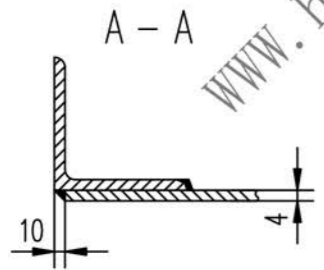
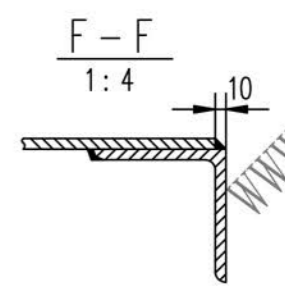
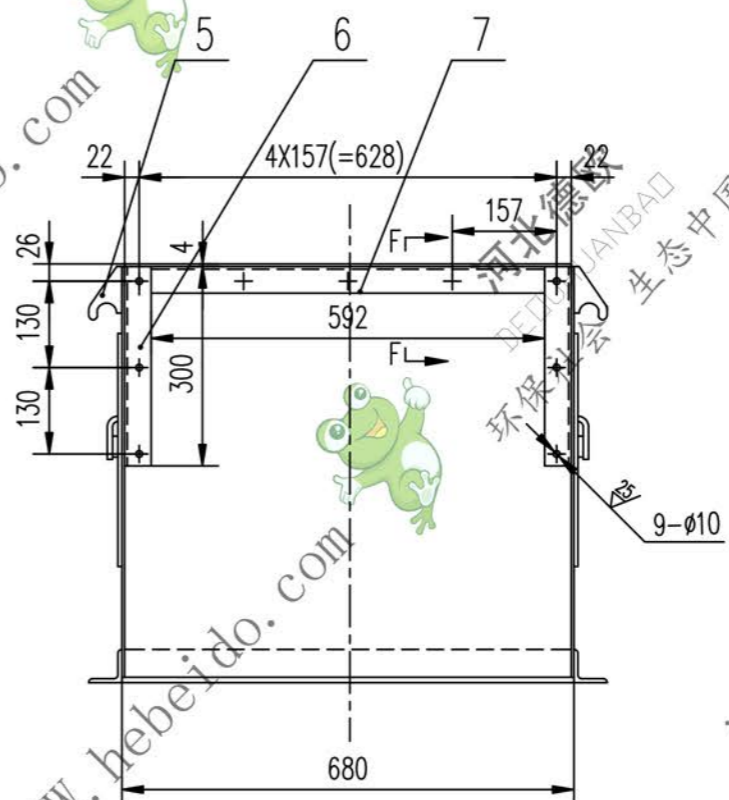
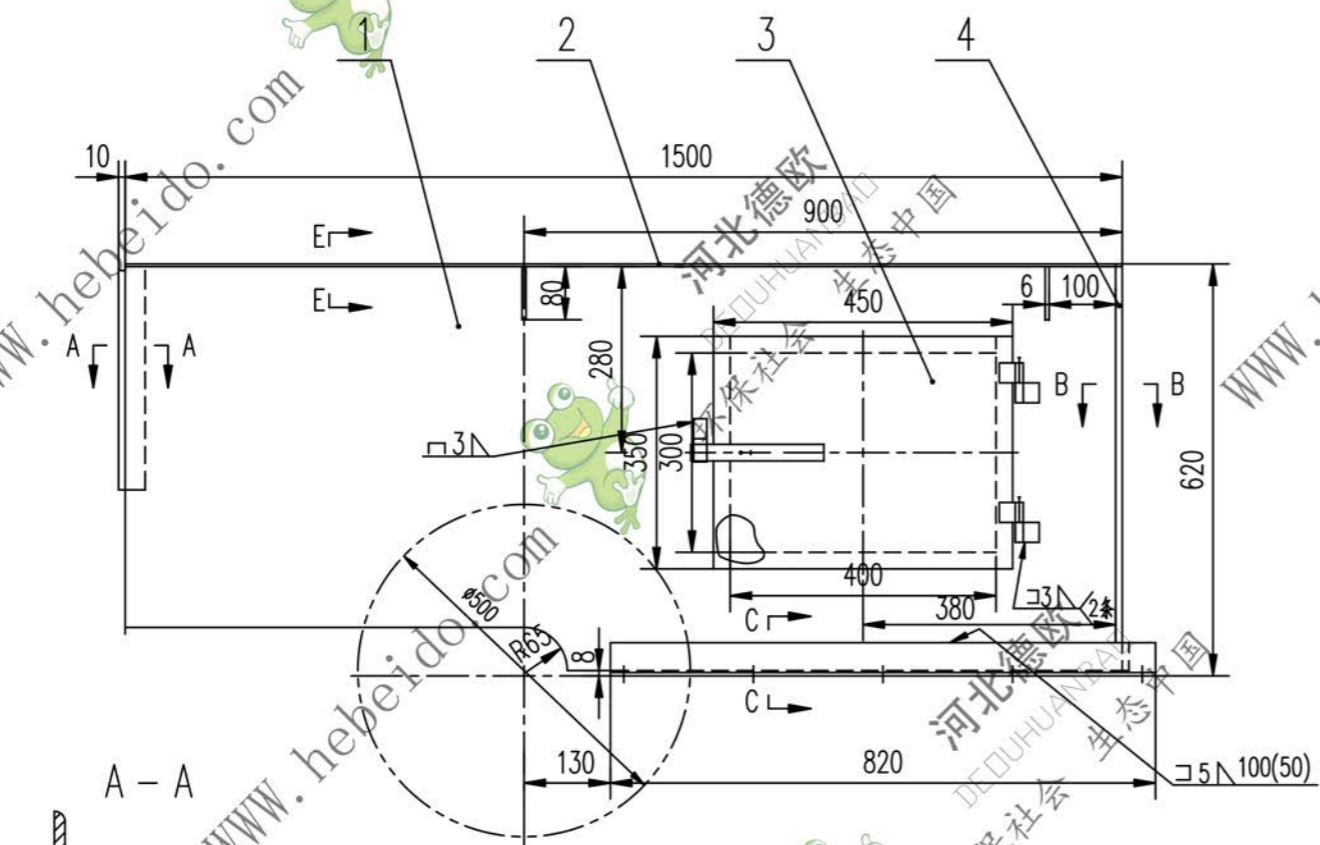


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度 \leq 双侧侧板观察孔上毛刺打磨
2. 未注焊缝均为连续角焊, 焊角高为被焊件最小厚度

9	角钢 50X50X5-820	2	Q235-A	3.092	6.184		
8	角钢 50X50X5-680	1	Q235-A	2.564	2.564		
7	角钢 40X40X4-592	1	Q235-A	1.434	1.434		
6	角钢 40X40X4-300	2	Q235-A	0.727	1.454		
5	钢板 $\delta 6$	4	Q235-A	0.26	1.04		
4	钢板 4X608X672	1	Q235-A	12.83	12.83		
3	II 10J22141.2.1 观察门	2	部件	5.721	11.442		
2	钢板 4X1496X672	1	Q235-A	31.57	31.57		
1	钢板 $\delta 4$	2	Q235-A	23.47	46.44		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

设计	制图	工艺会审
校对	批准	审核
复核	日期	图形输入
标准化	日期	

合同号			II 01J22141.2		
护罩			图样标记	重量 kg	比例
S				15.5	1:8
部件			共 4 页 第 4 页		