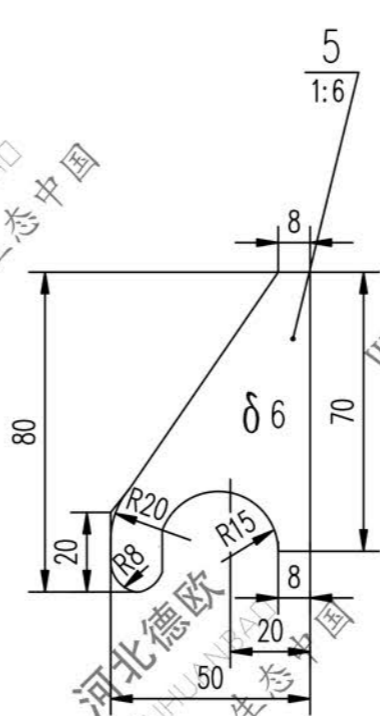
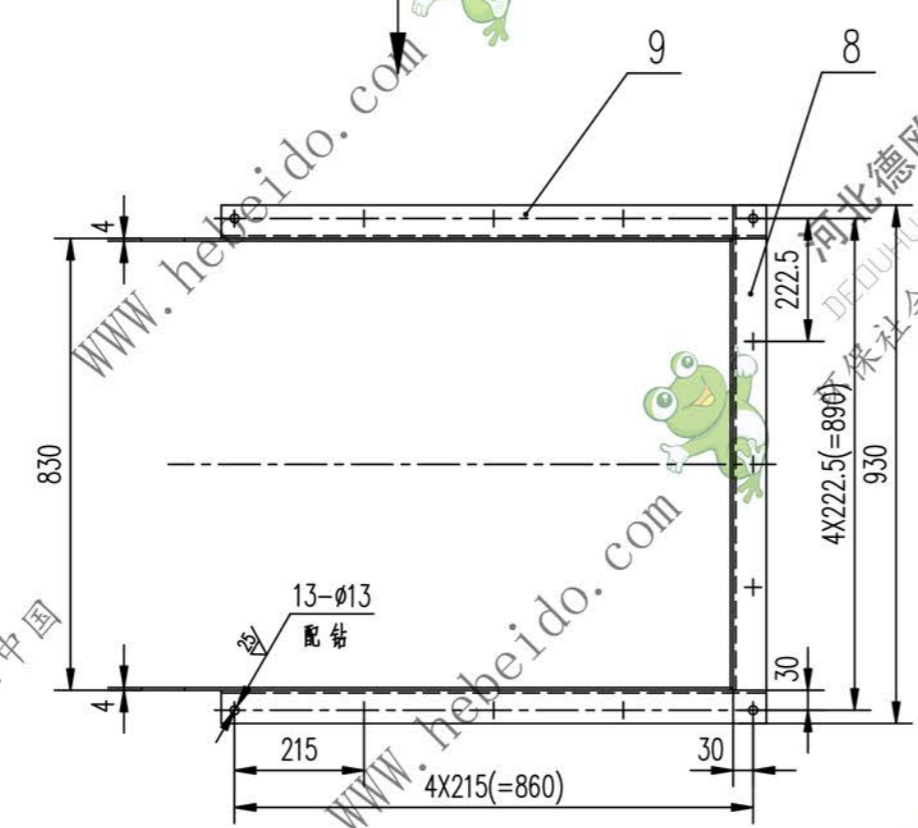
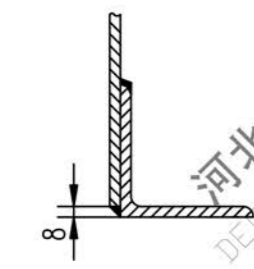
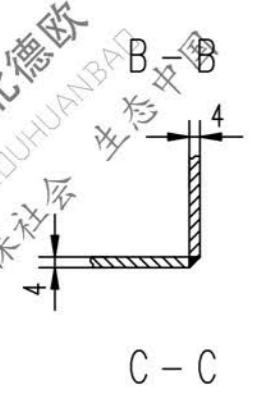
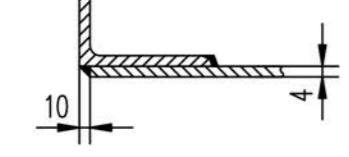
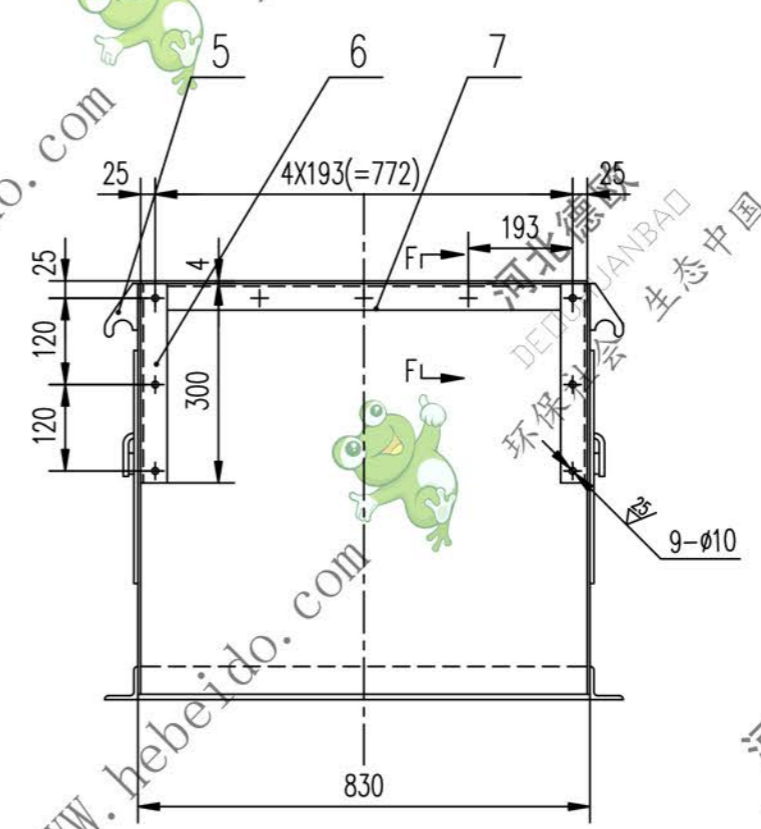
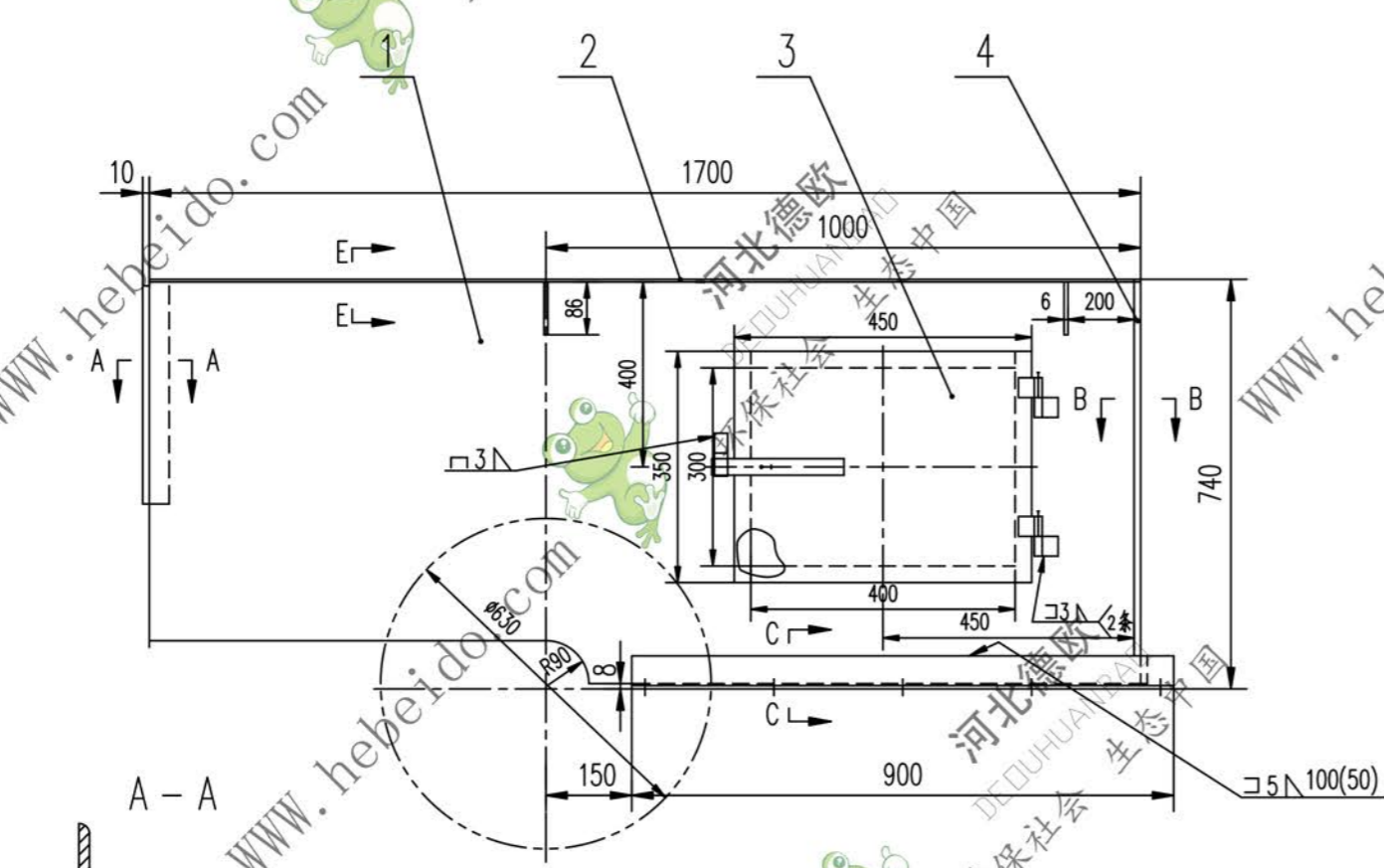


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度 ≤ 2.5 ，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 50X50X5-900	2	Q235-A	3.393	6.786		
8	角钢 50X50X5-830	1	Q235-A	3.129	3.129		
7	角钢 40X40X4-742	1	Q235-A	1.797	1.797		
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 4X728X822	1	Q235-A	18.671	18.671		
3	II 02J22141.2.1 观察门	2	部件	5.721	11.442	借用	
2	钢板 4X822X1696	1	Q235-A	43.486	43.486		
1	钢板 $\delta 4$	2	Q235-A	36.416	72.832		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

合同号		II 02J22151.2	
设计		护罩	
校对		S	
复核		重量 kg 比例	
标准审查		160.647 1:8	
日期		共 页	
		第 15 页	