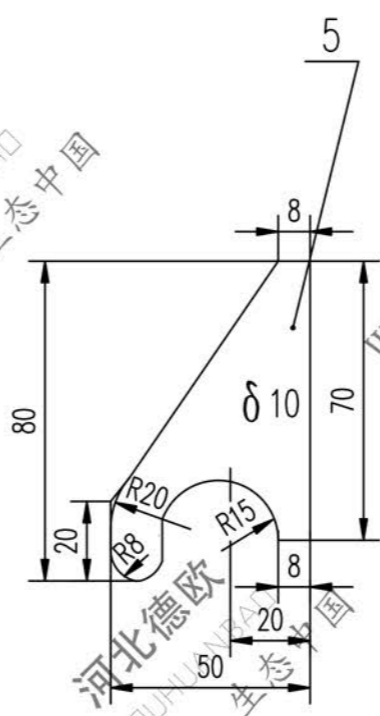
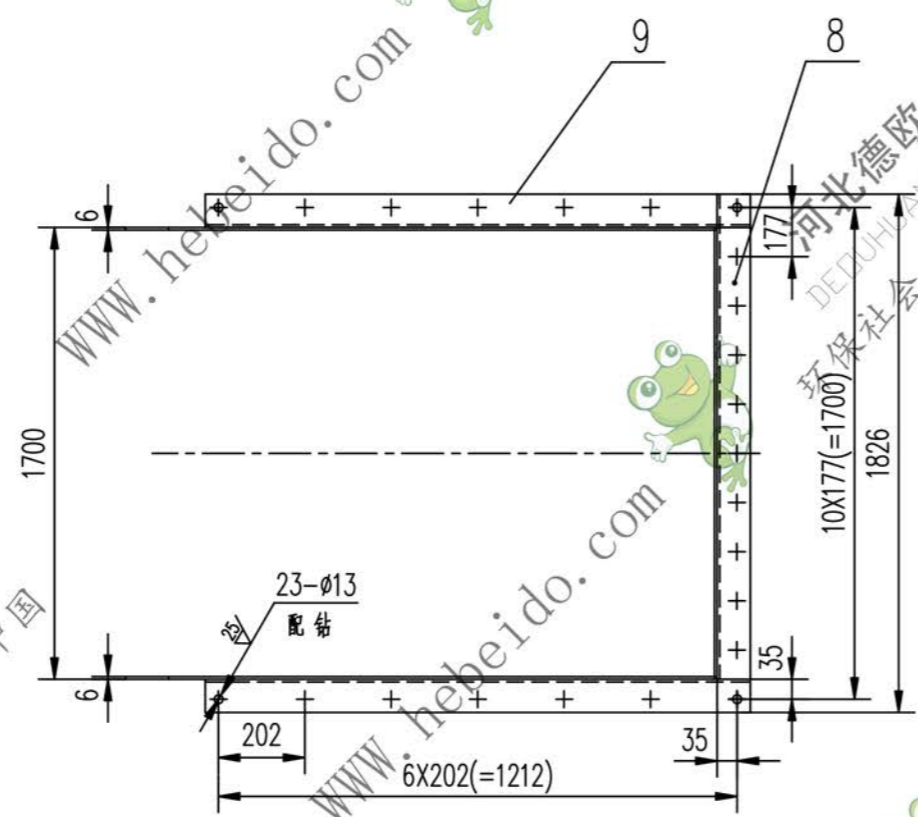
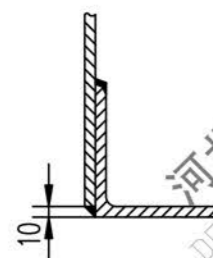
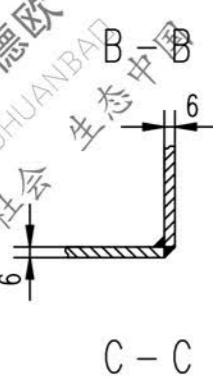
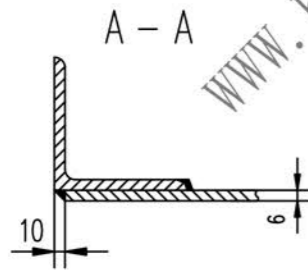
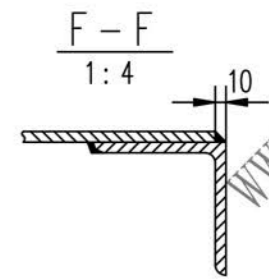
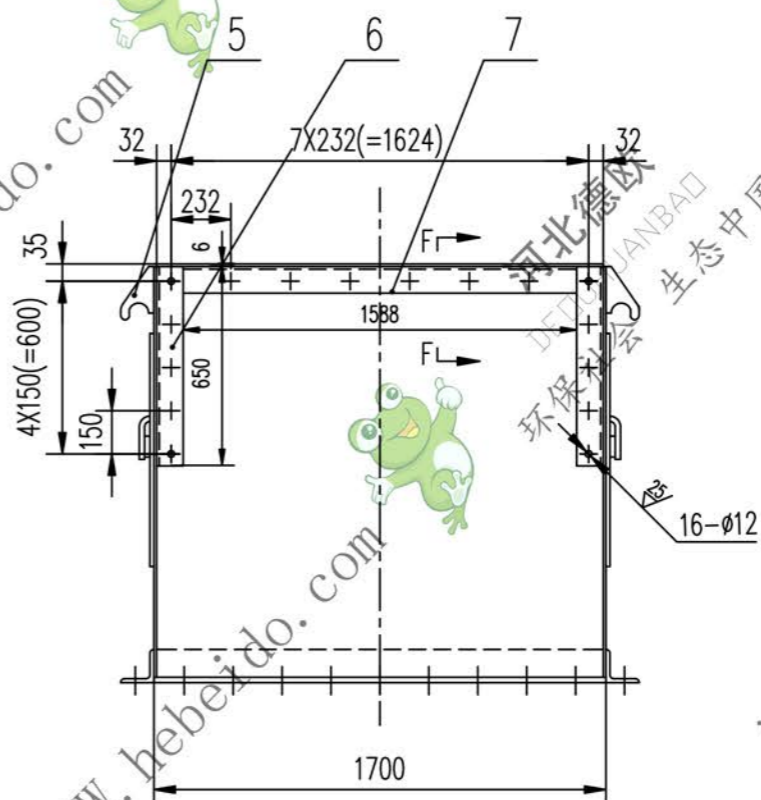
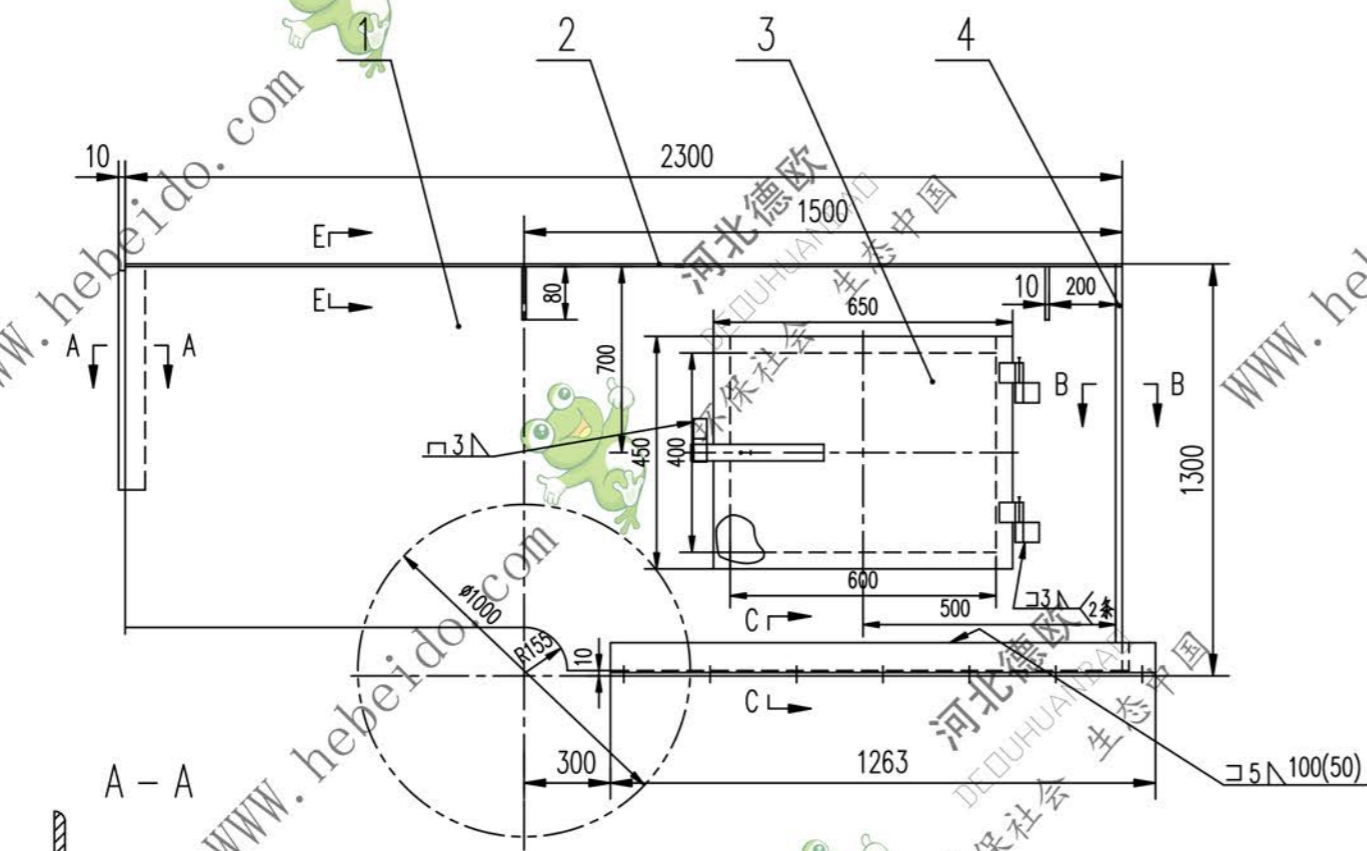


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 63X63X6-1263	2	Q235-A	7.2	14.4	对称件	
8	角钢 63X63X6-1700	1	Q235-A	9.7	9.7		
7	角钢 50X50X5-1588	1	Q235-A	5.9	5.9		
6	角钢 50X50X5-650	2	Q235-A	2.4	4.8		
5	钢板 $\delta 10$	4	Q235-A	0.436	1.744		
4	钢板 6X1284X1688	1	Q235-A	102.1	102.1		
3	II 04J22252.2.1 观察门	2	部件	10.044	20.1	借用	
2	钢板 6X1688X2294	1	Q235-A	182.4	182.4		
1	钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	120.8	241.6		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

合同号		护罩		II 06J22272.2	
设计	审核	工艺会审	图样标记	重量 kg	比例
校对	批准	日期	S	582.744	1:8
复核	日期	日期	共 4 页		
标准化	日期	日期	第 4 页		