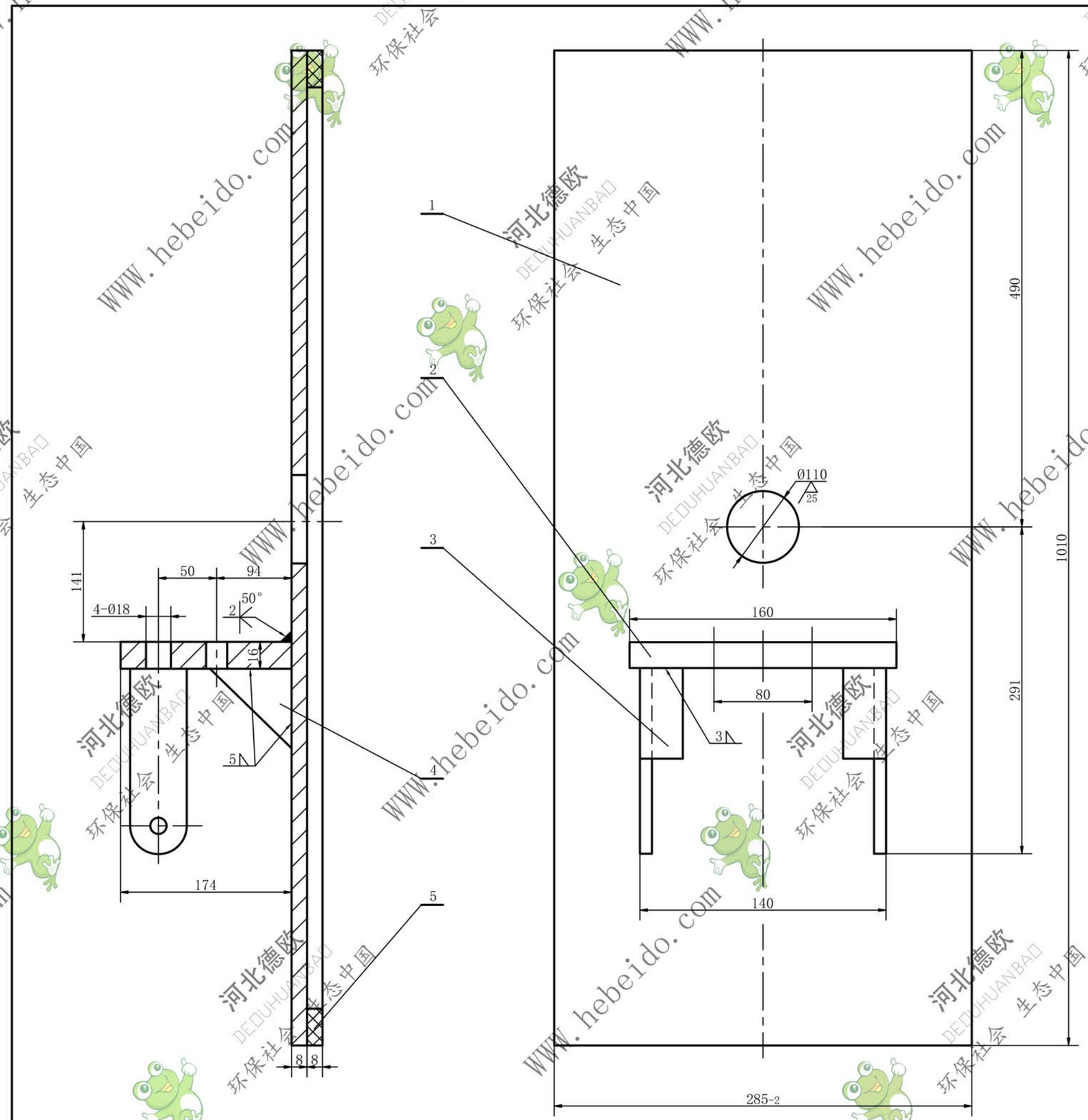
| | |
|---|---|
| 粗 糙 度 | |
| 热 处 理 | |
| 表面处理 | |




技术要求

1. 切割边 $\frac{50}{\nabla}$。
2. 角尺面须垂直。
3. 焊后整形。

122

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 5 | | 羊毛毡 δ=8 | 4 | 羊毛毡 | | | |
| 4 | | 筋 板 | 2 | Q235-A | 0.9 | 1.8 | |
| 3 | NBH300H-07-0302 | 吊 板 L63×40×8 | 2 | Q235-A | 0.96 | 1.92 | |
| 2 | NBH300H-07-0301 | 面 板 6×174×160 | 1 | Q235-A | 3.5 | 3.5 | |
| 1 | | 钢 板 8×285×1010 | 1 | Q235-A | 17.9 | 17.9 | |

| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设 计 | | 标准化 | |
| 制 图 | 李建通 | 审 定 | |
| 审 核 | 秦海波 | 批 准 | |
| 工 艺 | 刘飞 | 日 期 | |

通 用 技 术 条 件
JB / ZQ4000

NBH300H-07-03

滑 盖 板

| 图样标记 | 重量 | 比例 |
|---|---|---|
| | 24 | 1:3 |

材料:焊件　　件数:2

共　张　第　张