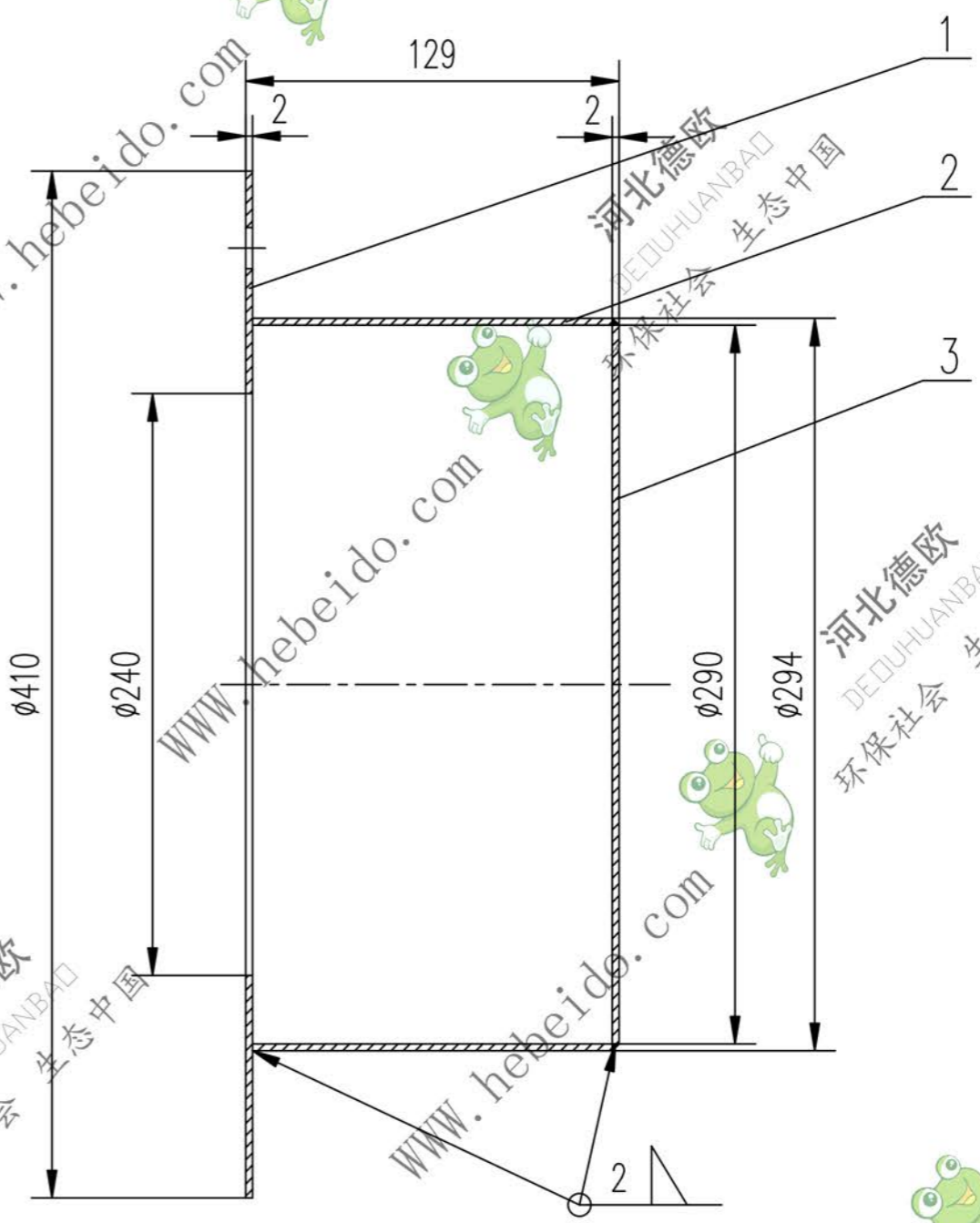
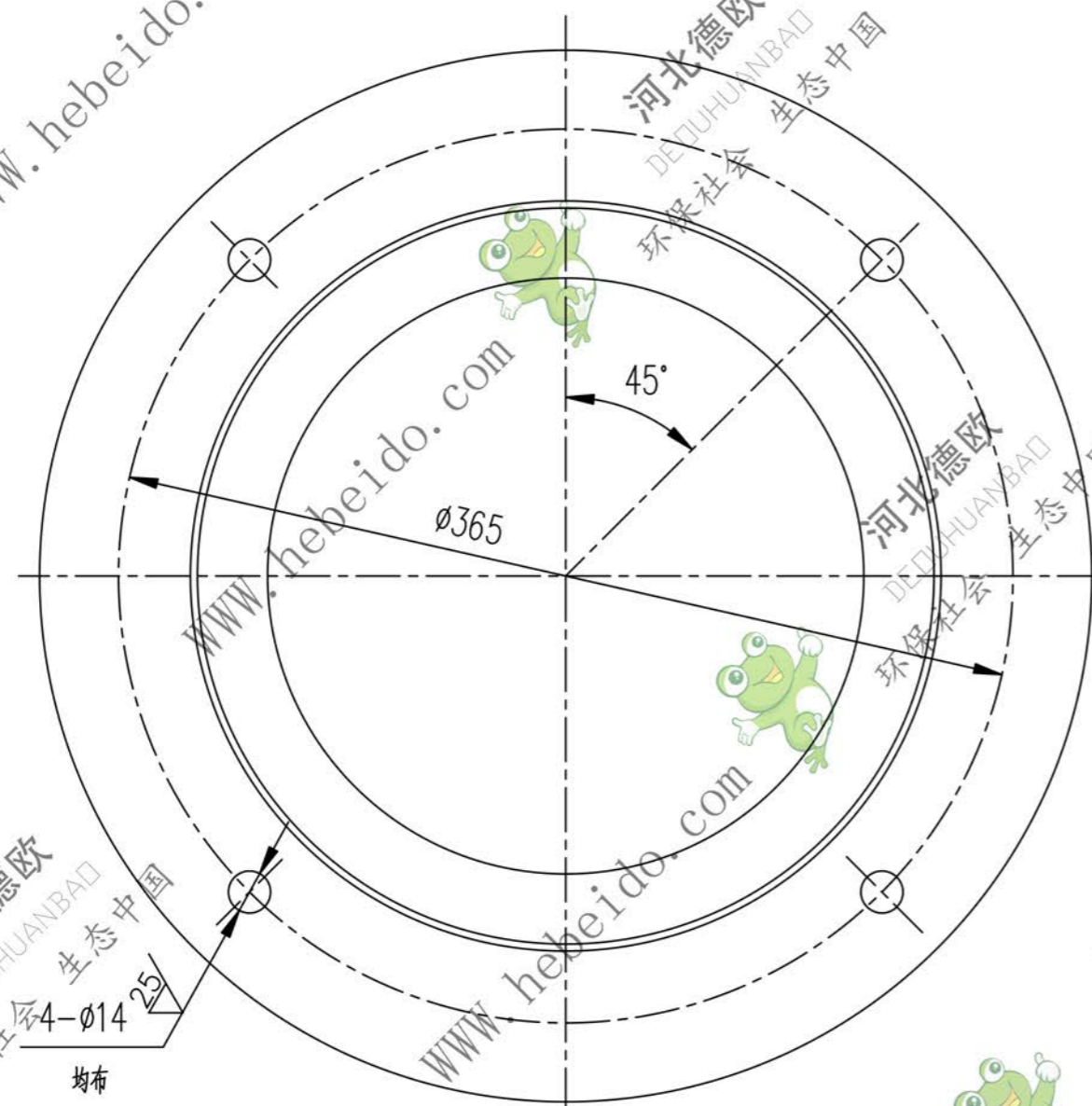


II N14-8

标记	文件号	修改内容	签名	日期



其余

技术要求

- 序号2用 $\phi 2$ 的钢板焊成筒, 焊接型式为
- 圆 $\phi 410$ 和 $\phi 240$ 磨光

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
3		钢板 2X $\phi 290$	1	Q235-A	1.03	1.03	
2		钢板 2X917X125	1	Q235-A	1.80	1.80	
1		钢板 2X $\phi 410$ X $\phi 240$	1	Q235-A	1.35	1.35	

设计		李廷通		工艺会审				II N14-8			
校对				批准		秦海波					
复核		刘飞		图形输入				图样标记			
标准化检查				日期				重量 kg			
护罩								4.18		比例	
								1:2			
部件								共 页		第 页	
								4		1	

图纸文件名

A3

