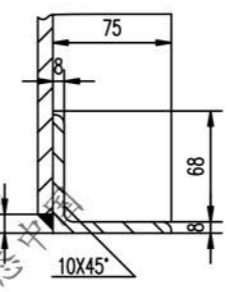
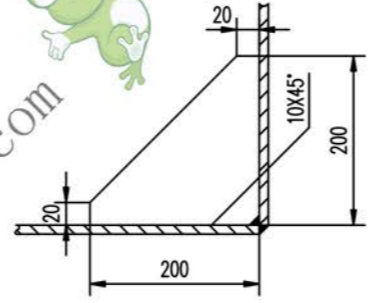
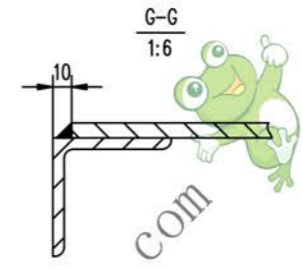
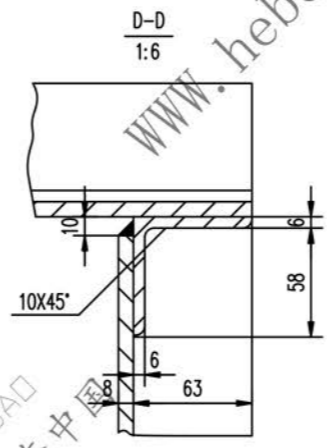
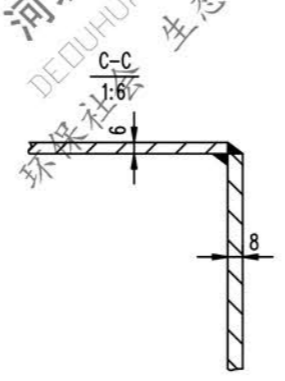
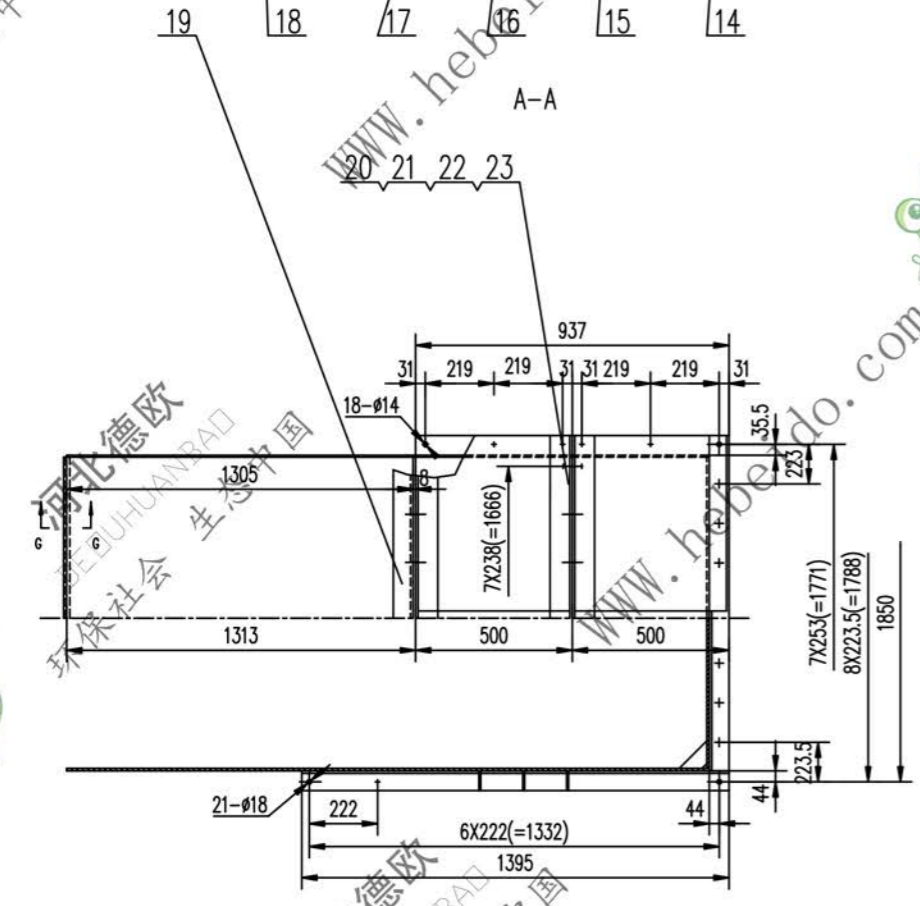
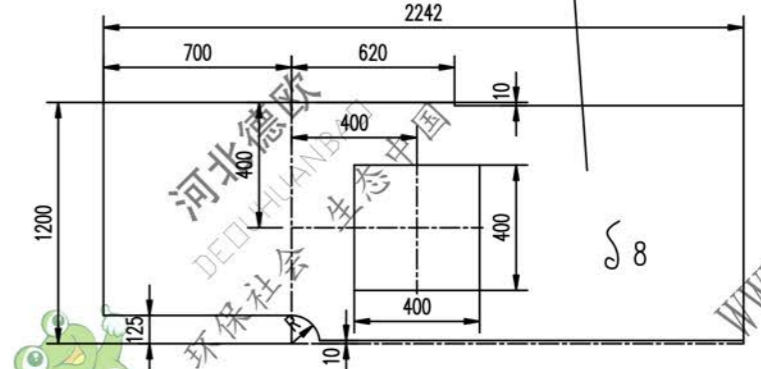
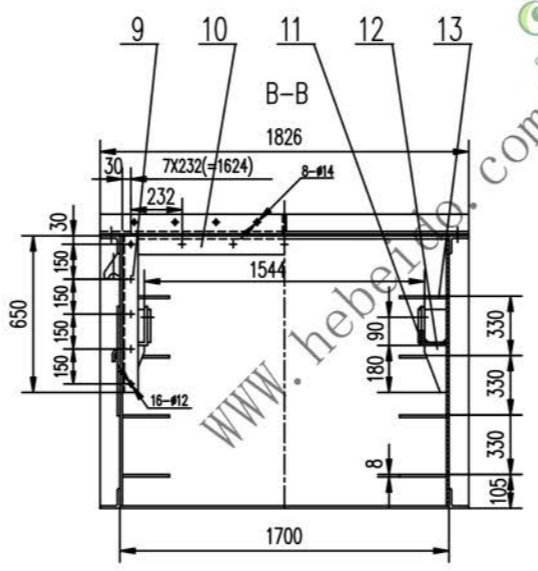
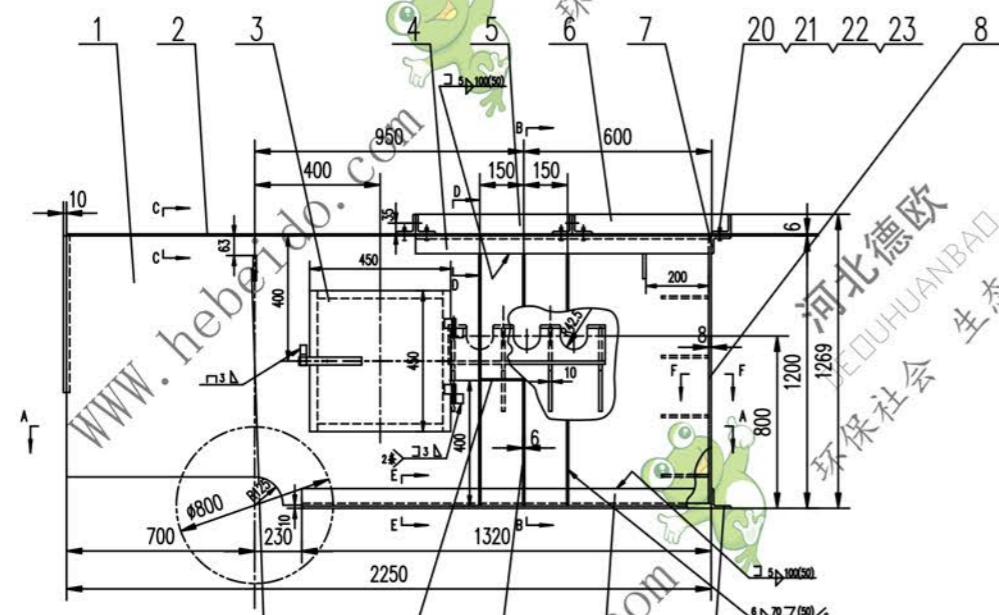


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 钢材下料切割面粗糙度 Ra
 2. 所有孔应配钻, 粗糙度 Ra
 3. 未注焊缝均为连续角焊, 焊角高为被焊件最小厚度

23	GB97.1-86	垫圈 12	34	0.005	0.17
22	GB93-87	垫圈 12	34	0.004	0.316
21	GB41-86	螺母 M12	34	0.006	2.04
20	GB5780-86	螺栓 M12X35	34	0.36	2.24
19		角钢 63X63X6-1826	1	Q235-A	10.447/10.447
18		钢板 δ 10	4	Q235-A	0.435/1.74
17		钢板 δ 6	4	Q235-A	0.478/1.912
16		钢板 δ 6	6	Q235-A	3.91/23.46
15		角钢 75X75X8-1395	2	Q235-A	12.597/25.194
14		角钢 75X75X8-1700	1	Q235-A	15.351/15.351
13		钢板 δ 10	8	Q235-A	1.57/2.56
12		钢板 δ 10	8	Q235-A	0.51/4.08
11	II 03J22342.2.3	支架	2	零件	14.001/28.002 借用
10		角钢 50X50X5-1584	1	Q235-A	5.972/5.972
9		角钢 50X50X5-650	2	Q235-A	2.828/5.656
8		钢板 8X1134X1684	1	Q235-A	125.214/125.214
7		角钢 63X63X6-1826	1	Q235-A	10.447/10.447
6	II 06J22363.2.2	上盖 (-)	1	零件	64.153/64.153
5	II 06J22363.2.1	上盖 (-)	1	零件	64.153/64.153
4		角钢 63X63X6-937	2	Q235-A	5.361/10.722
3	II 03J22241.2.1	观察门	2	零件	7.025/14.05 借用
2		钢板 6X1305X1684	1	Q235-A	102.849/102.849
1		钢板 δ 8	2	Q235-A	153.059/306.118

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注																				
<table border="1"> <tr> <td>设计</td> <td>审核</td> <td>工艺会审</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>校对</td> <td>批准</td> <td>编制</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>复核</td> <td>输入</td> <td>日期</td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>						设计	审核	工艺会审					校对	批准	编制					复核	输入	日期				
设计	审核	工艺会审																								
校对	批准	编制																								
复核	输入	日期																								
			<p>II 06J22363.2</p>		<p>重量 kg 比例</p>																					
<p>共 72 页</p>			<p>第 57 页</p>																							