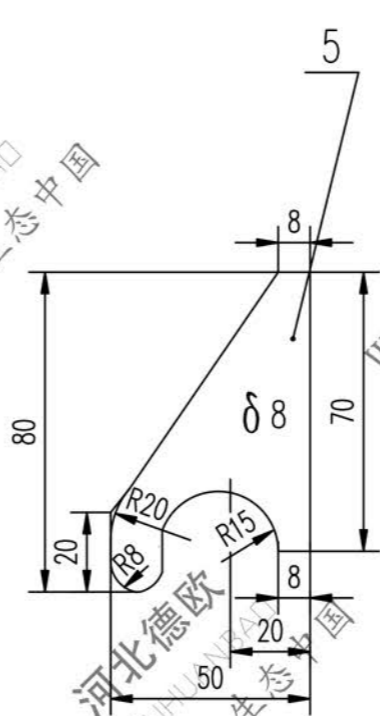
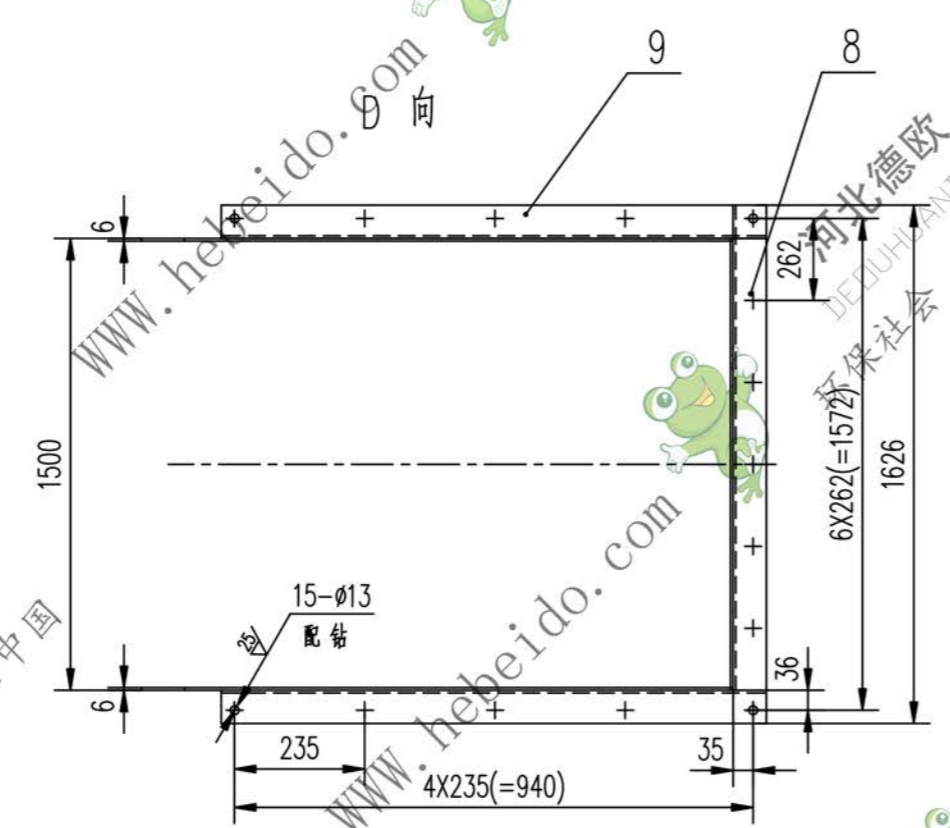
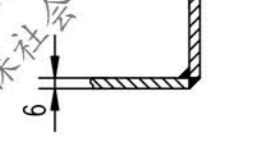
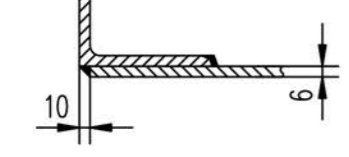
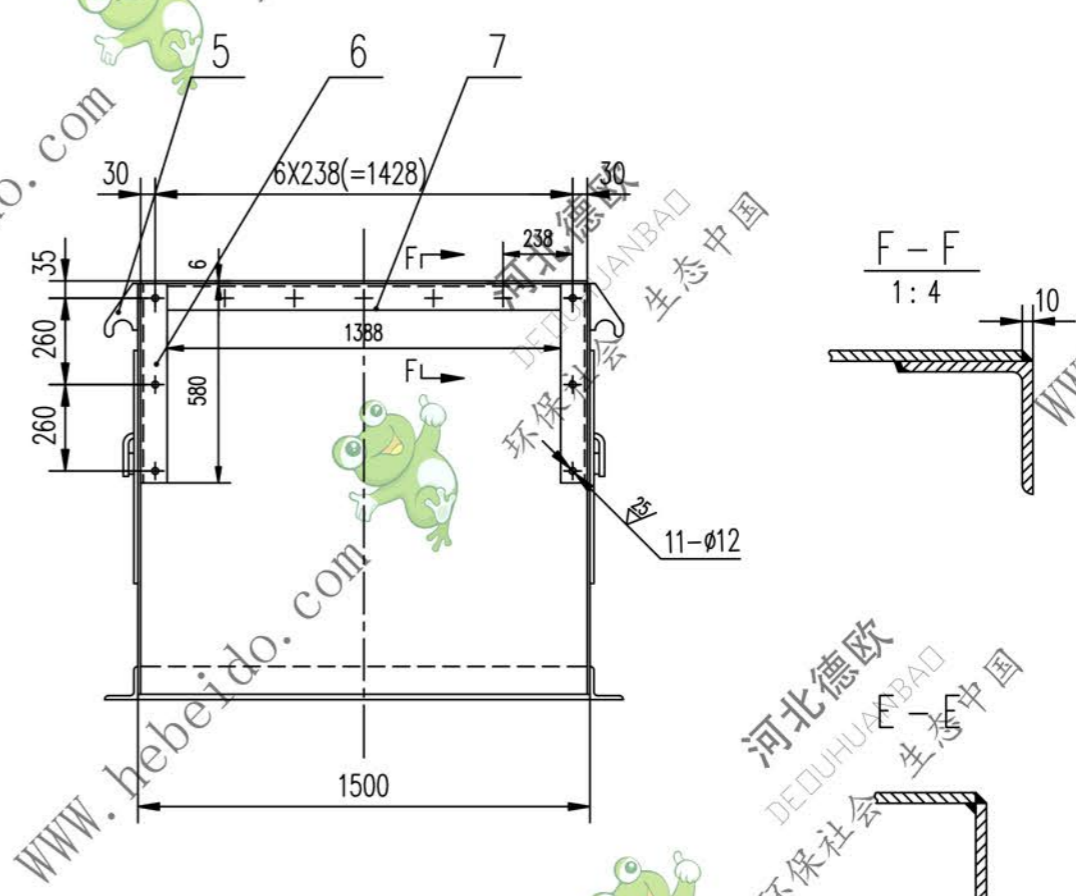
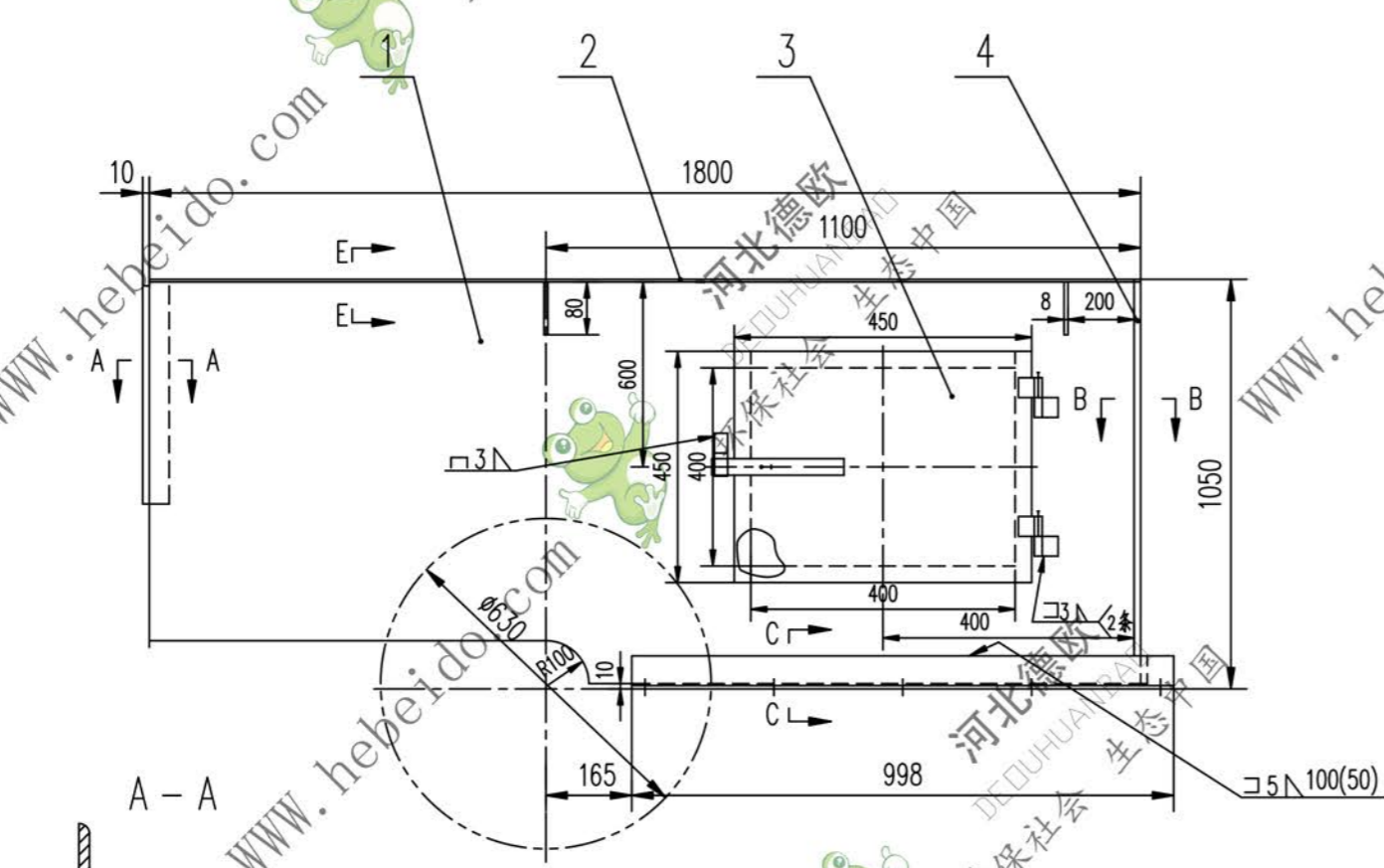


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度  $\leq 2.5$  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 63X63X6-998	2	Q235-A	5.7	11.4	对称件	
8	角钢 63X63X6-1500	1	Q235-A	8.6	8.6		
7	角钢 50X50X5-1388	1	Q235-A	5.2	5.2		
6	角钢 50X50X5-580	2	Q235-A	2.2	4.4		
5	钢板 $\delta 8$	4	Q235-A	0.349	1.396		
4	钢板 6X1034X1488	1	Q235-A	72.5	72.5		
3	II 03J22241.2.1 观察门	2	部件	7.025	14.05	借用	
2	钢板 6X1488X1794	1	Q235-A	125.7	125.7		
1	钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	76.4	152.8		
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 05J22251.2	
设计	制图	工艺会审	重量 kg	比例	
校对	审核	批准	396.05	1:8	
复核	日期	图形输入			
标准化			共 5 页		
			第 4 页		