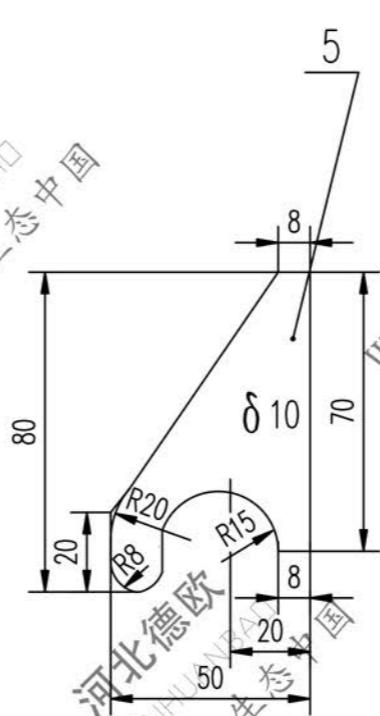
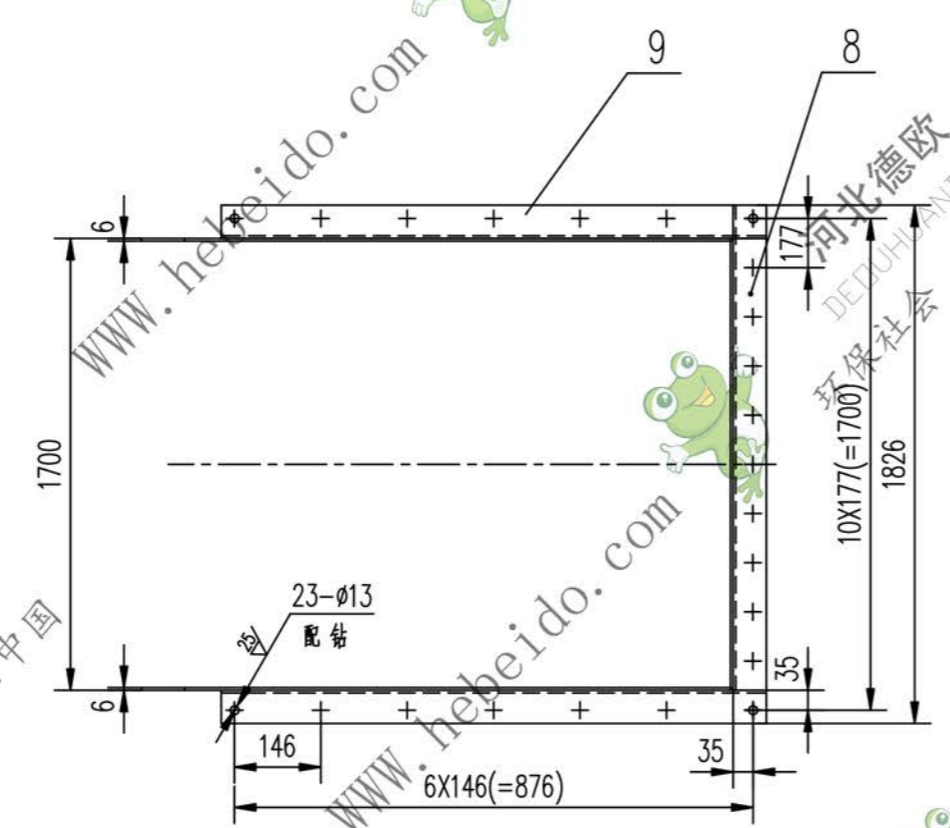
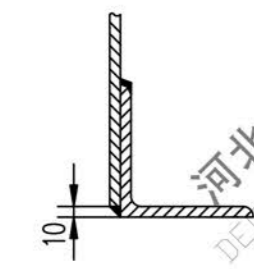
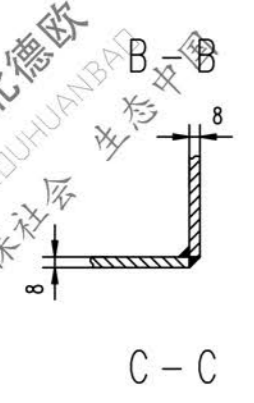
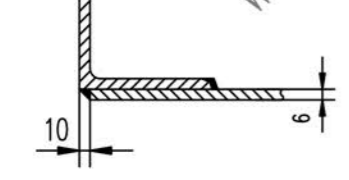
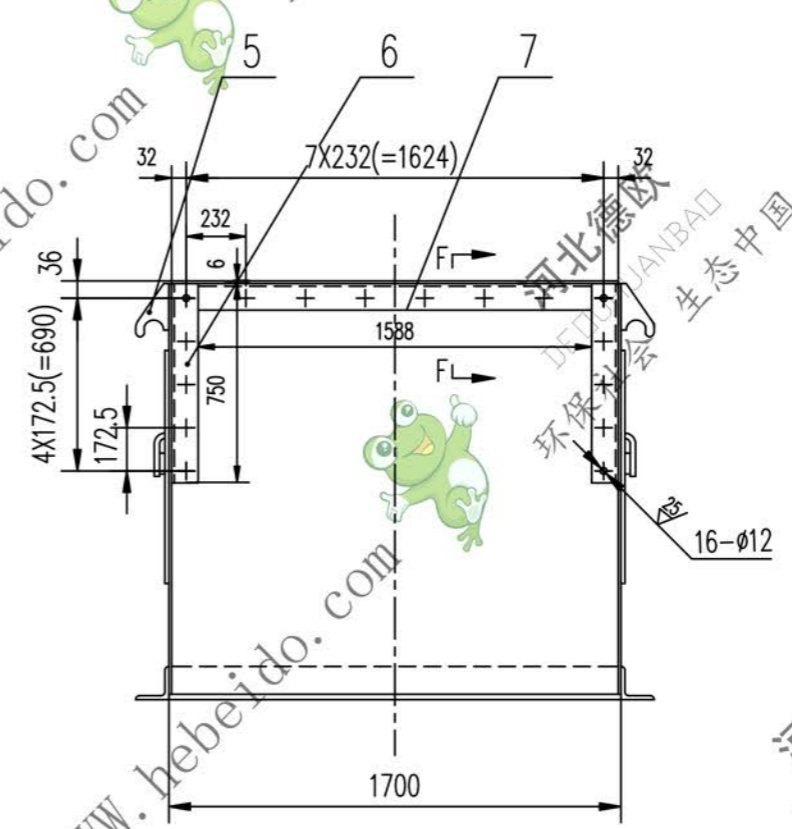
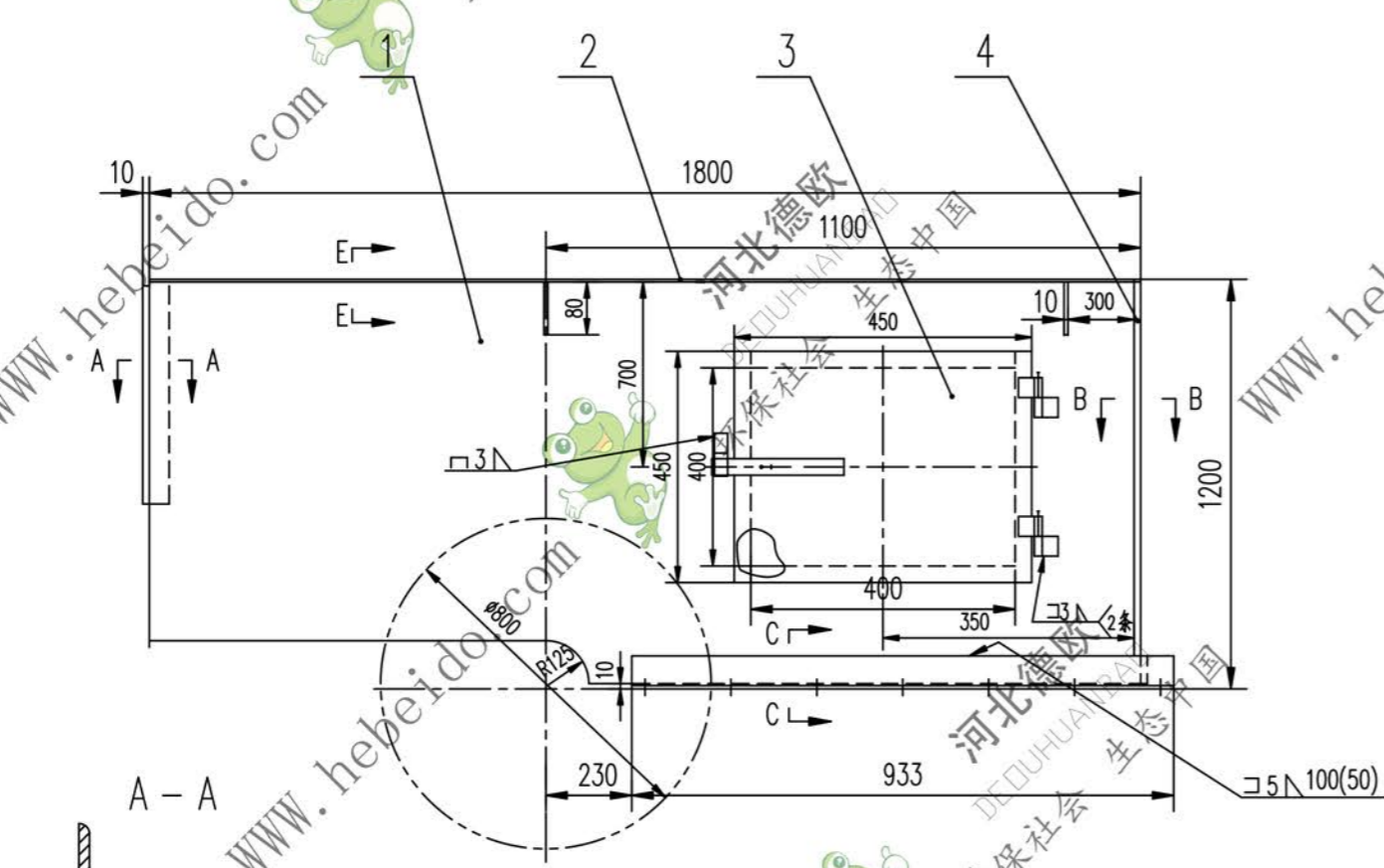


标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度 \leq 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 63X63X6-933	2	Q235-A	5.338	10.676	对称件	
8	角钢 63X63X6-1700	1	Q235-A	9.726	9.726		
7	角钢 50X50X5-1588	1	Q235-A	5.972	5.972		
6	角钢 50X50X5-750	2	Q235-A	2.828	5.656		
5	钢板 $\delta 10$	4	Q235-A	0.436	1.744		
4	钢板 6X1184X1688	1	Q235-A	93.313	93.313		
3	II 03J22241.2.1 观察门	2	部件	7.025	14.05	借用	
2	钢板 6X1688X1794	1	Q235-A	141.23	141.23		
1	钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	83.677	167.354		
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 06J22261.2	
设计	审核	工艺会审	图样标记	重量 kg	比例
校对	批准	日期	S	449.732	1:8
复核	日期	日期	部件	共 4 页	第 4 页
标准化	日期	日期			