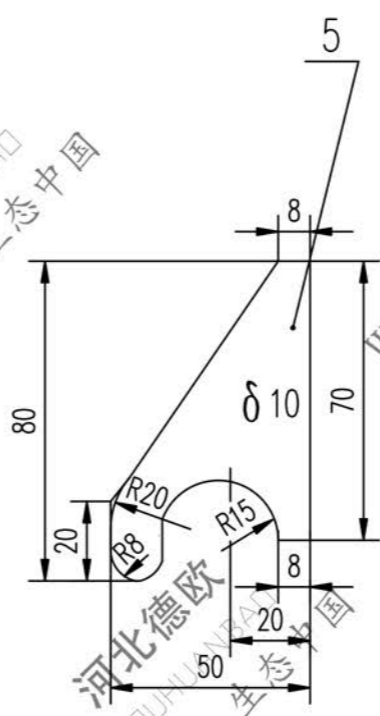
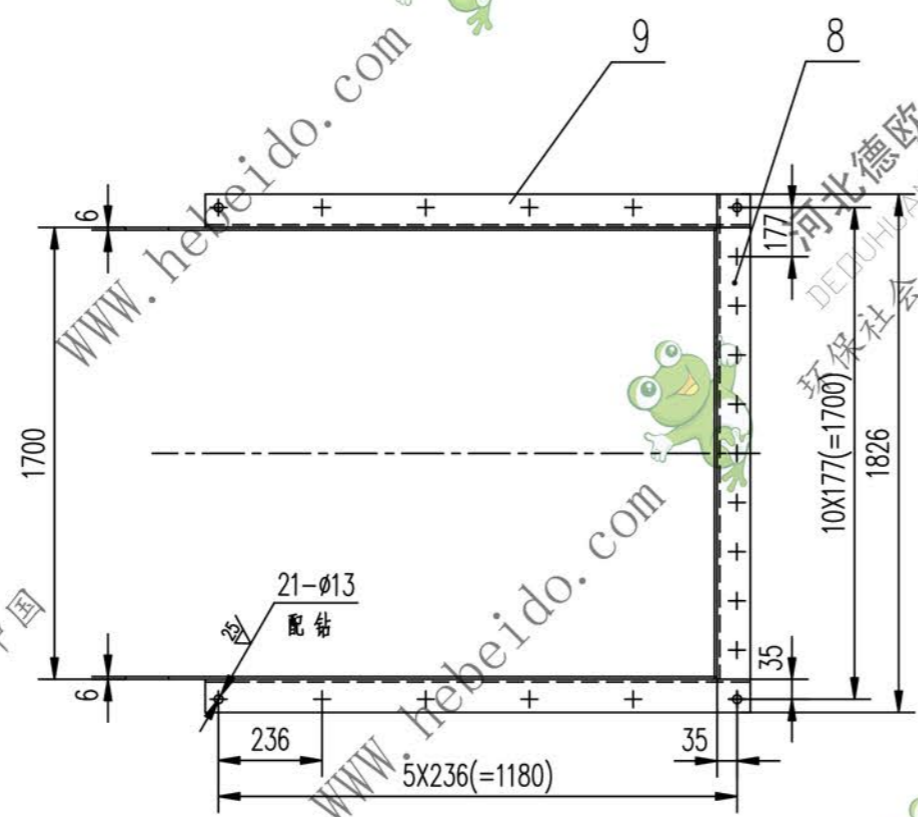
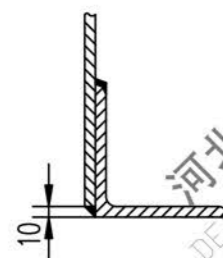
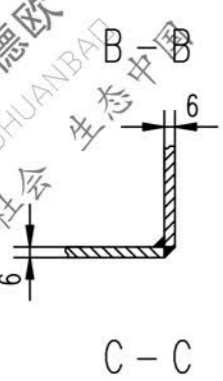
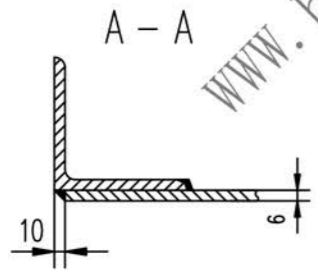
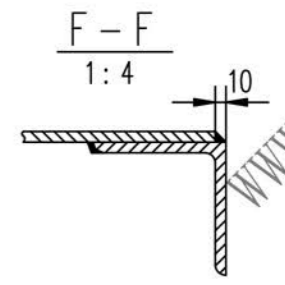
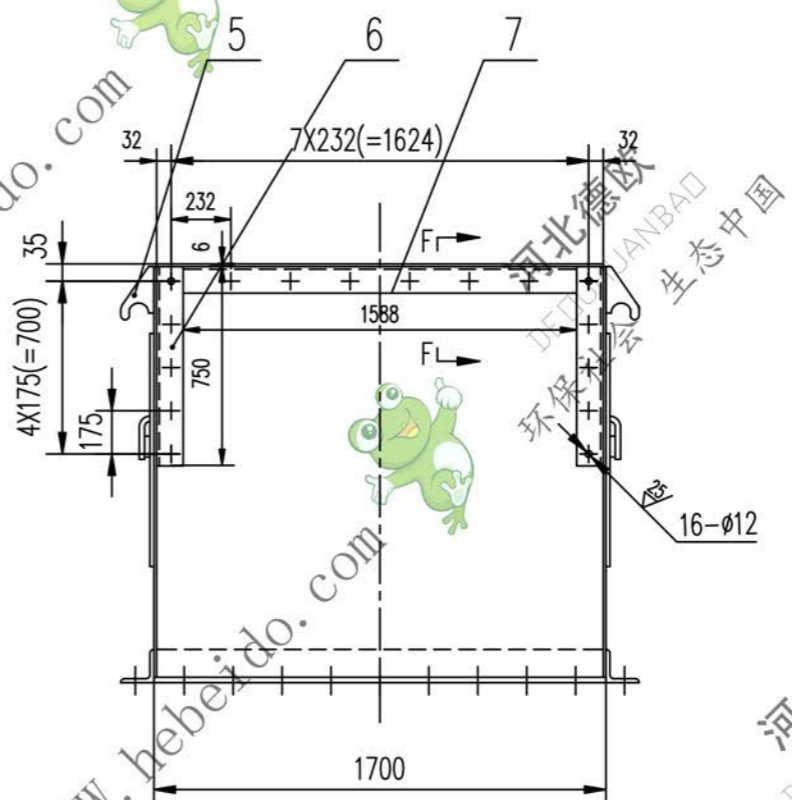
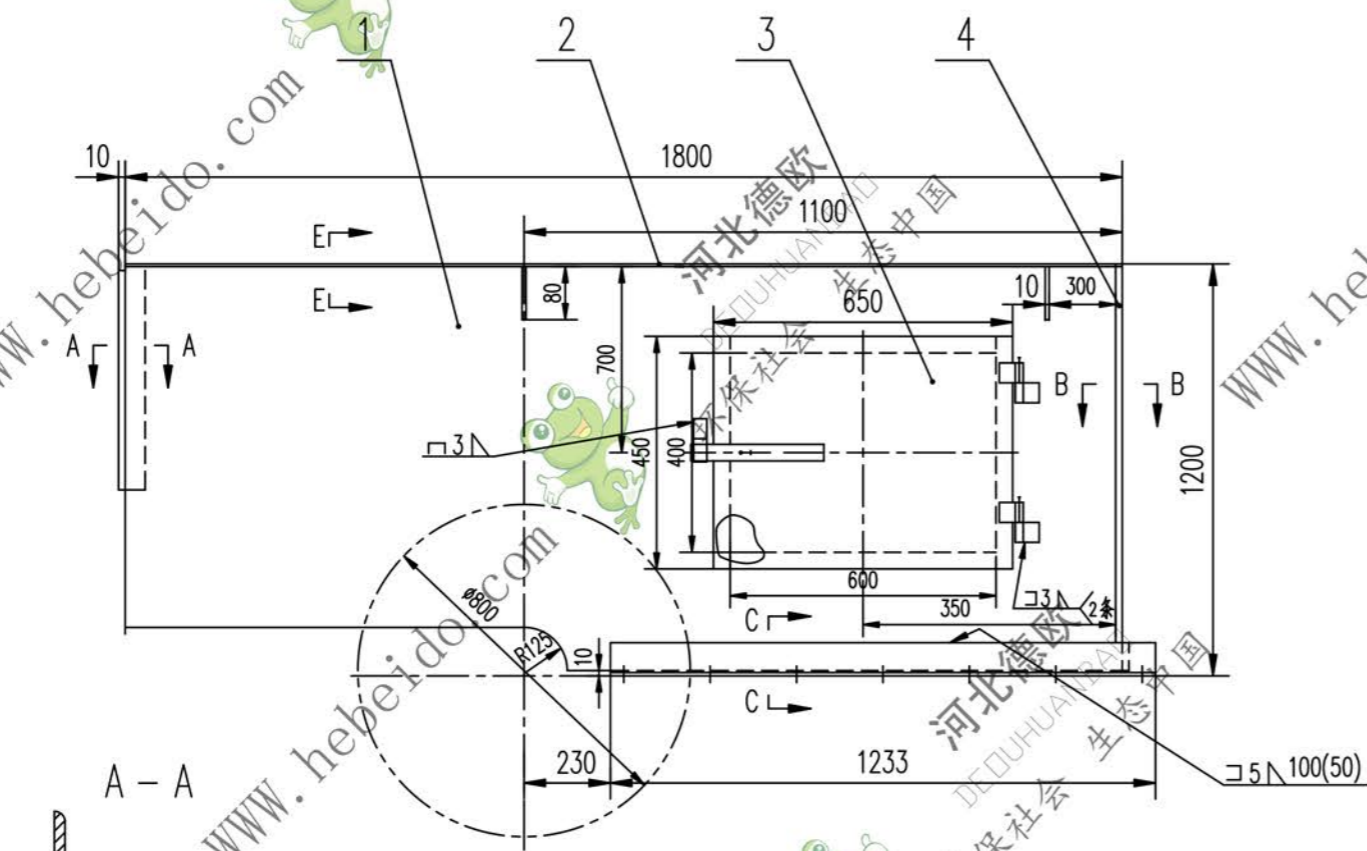


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 63X63X6-1233	2	Q235-A	7.1	14.2	对称件	
8	角钢 63X63X6-1700	1	Q235-A	9.7	9.7		
7	角钢 50X50X5-1588	1	Q235-A	5.9	5.9		
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	94.1	94.1		
3	II 04J22252.2.1 观察门	2	部件	10.044	20.1	借用	
2	钢板 6X1688X2094	1	Q235-A	166.5	166.5		
1	钢板 $\delta 6$	2	Q235-A	100.9	201.8		
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 06J22262.2	
设计	审核	工艺会审	重量 kg	比例	
校对	批准	日期	519.7	1:8	
复核	图形输入	日期			
标准化	日期				
部件			共 4 页 第 4 页		