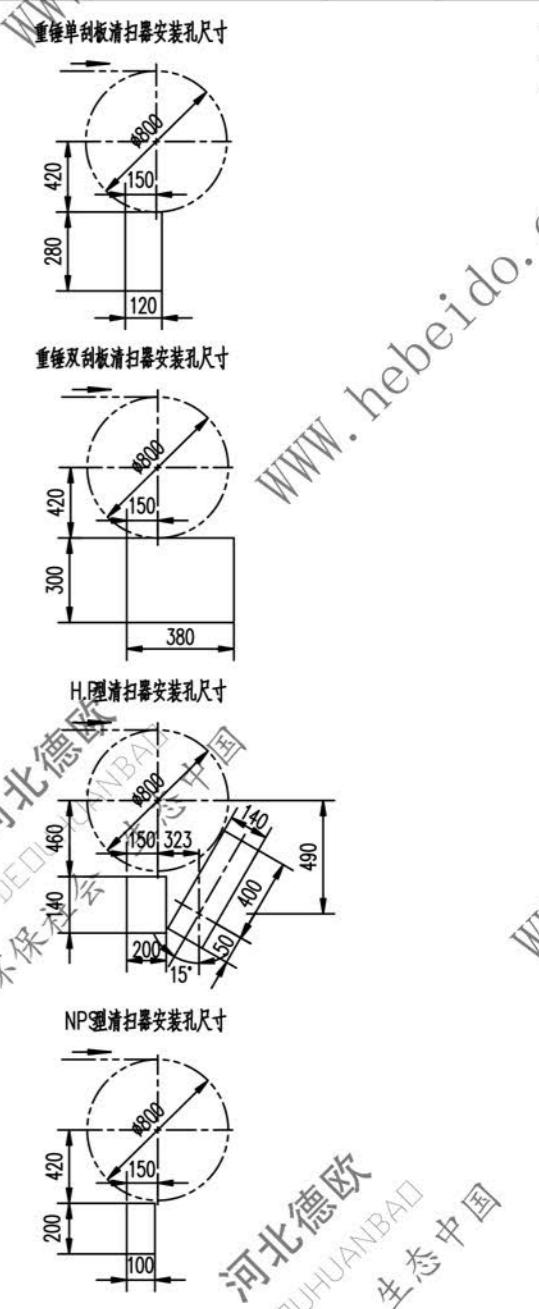
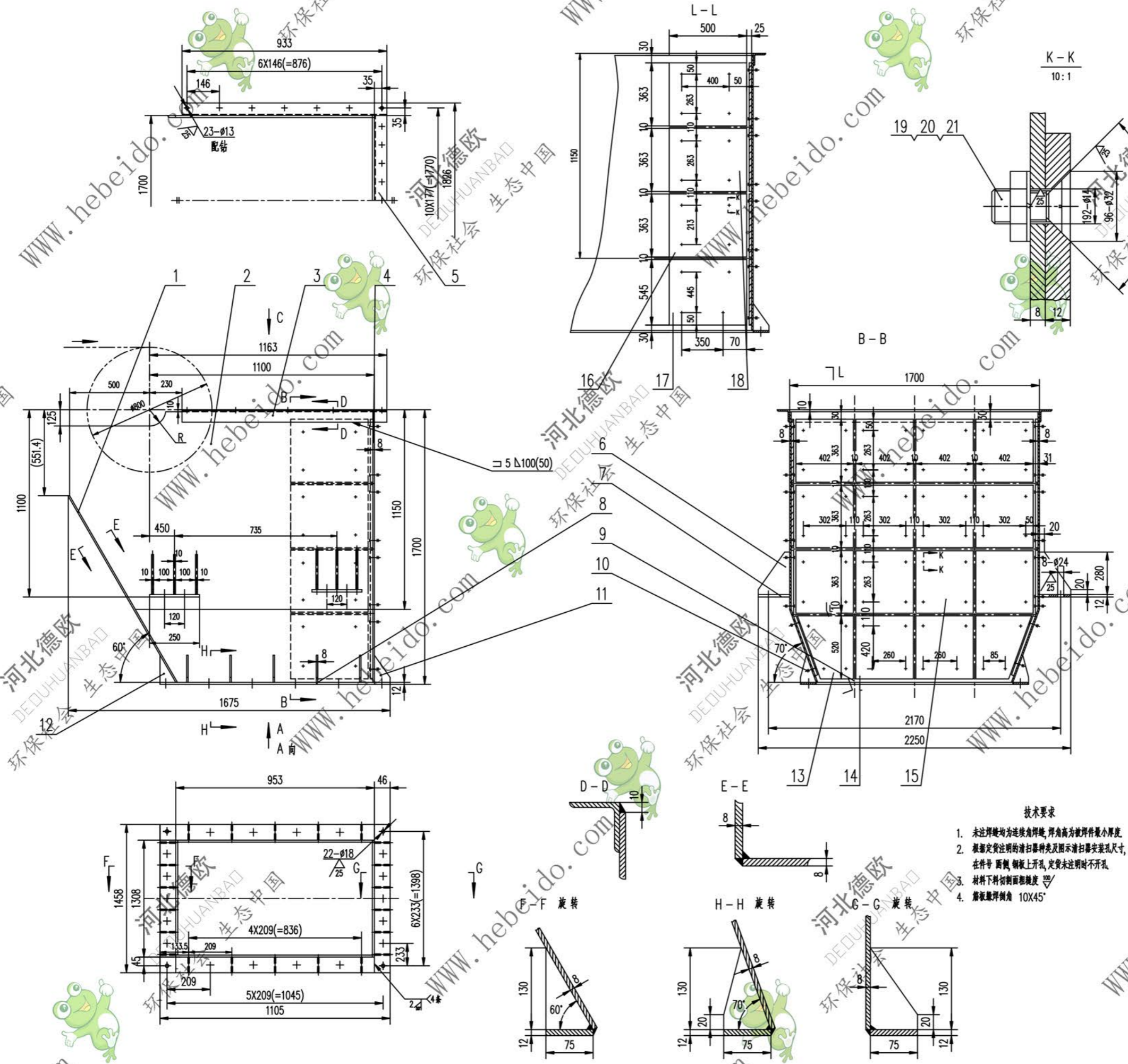


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求**
1. 未注焊缝均为连续角焊缝, 焊角高为被焊件最小厚度
 2. 根据定货注明的清灰器种类及图示清灰器安装孔尺寸, 在件号 两侧 钢板上开孔, 定货未注明时不开孔
 3. 材料下料切侧面垂直度 $\frac{1}{100}$
 4. 筒板聚理倒角 10X45°

19	GB68-85	螺 母 M12X40	96		0.032	3.072	
18		衬 板 12X363X500	4	16Mn	16.988	68.052	
17		衬 板 12X500X545	2	16Mn	12.753	25.506	左右对称
16		衬 板 12X363X500	2	16Mn	16.938	33.876	
15		衬 板 12X363X402	12	16Mn	13.659	63.908	
14		衬 板 12X402X520	2	16Mn	15.803	31.606	左右对称
13		衬 板 φ12	2	Q235-A	14.587	29.174	
12		钢 板 φ8	6	Q235-A	0.304	1.824	
11		钢 板 φ8	6	Q235-A	0.326	1.956	
10		钢 板 φ8	10	Q235-A	0.344	3.44	
9		钢 板 12X75X1458	2	Q235-A	10.235	20.47	
8		钢 板 12X75X953	2	Q235-A	6.704	3.408	
7		钢 板 12X275X250	4	Q235-A	7.207	28.108	
6		钢 板 φ10	12	Q235-A	3.003	36.036	
5		角 钢 63X63X6-1700	1	Q235-A	9.726	9.726	
4		钢 板 φ8	1	Q235-A	176.537	176.537	
3		角 钢 63X63X6-933	2	Q235-A	5.337	10.674	
2		钢 板 φ8	2	Q235-A	139.994	279.988	左右对称
1		钢 板 φ8	1	Q235-A	135.871	135.871	

设计	审核	工艺会审	材料	日期
设计	审核	工艺会审	材料	日期
设计	审核	工艺会审	材料	日期

II 06J22261.1
重量 kg 比例 1075
共 5 页
第 3 页