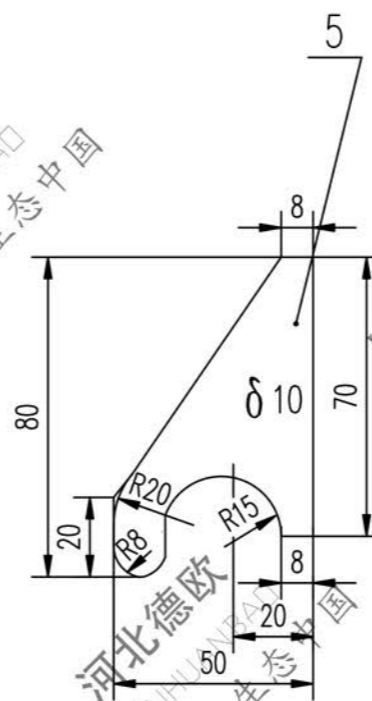
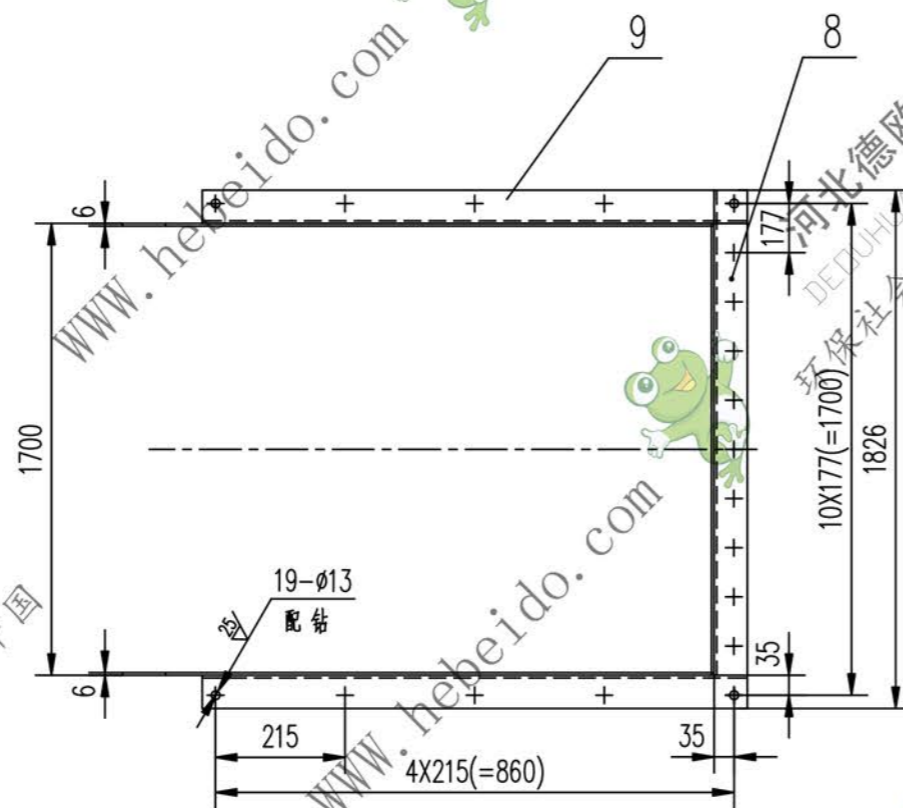
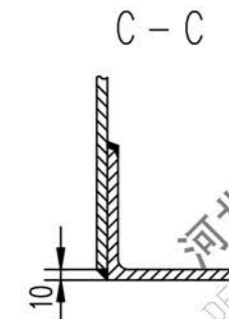
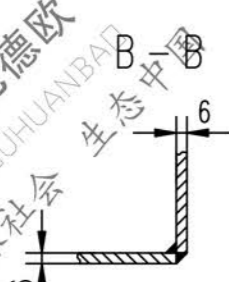
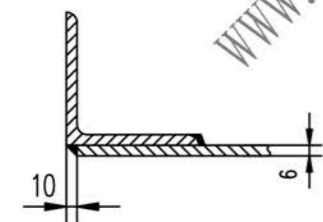
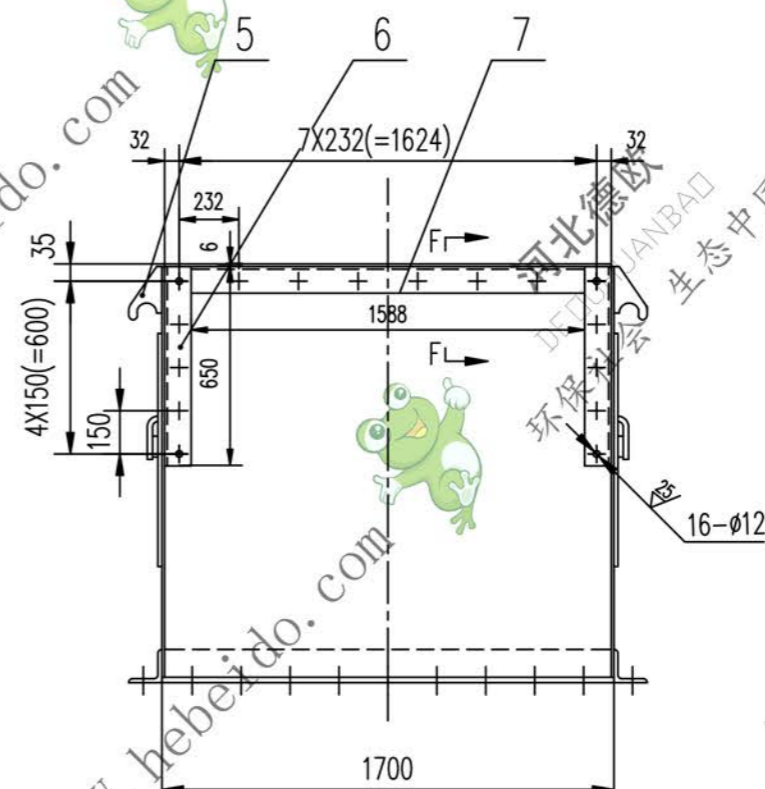
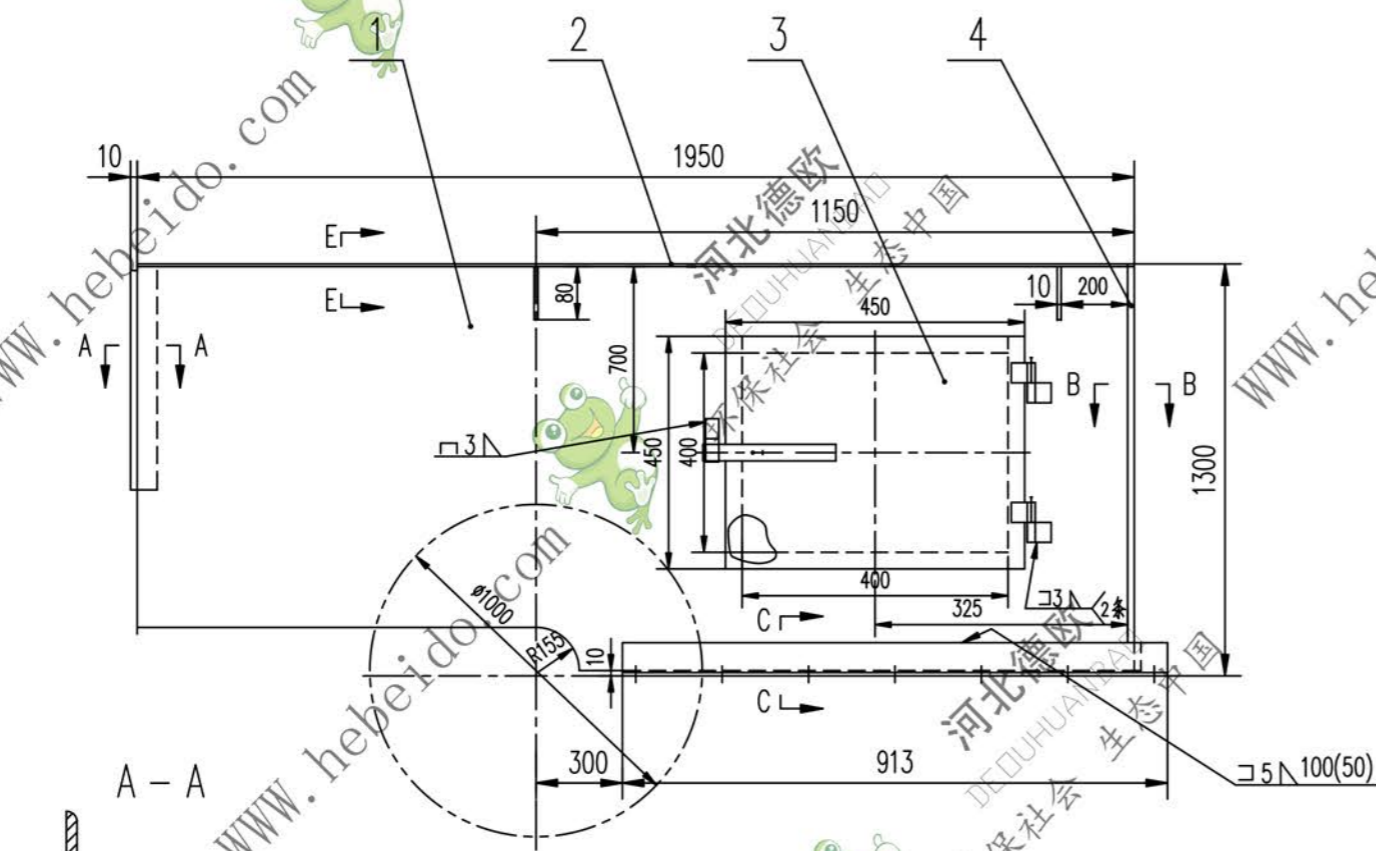


| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
|    |     |      |    |    |



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 63X63X6-913      | 2  | Q235-A | 5.3   | 10.6   | 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 50X50X5-650      | 2  | Q235-A | 2.4   | 4.8    |     |    |
| 5  | 钢板 $\delta$ 10      | 4  | Q235-A | 0.436 | 1.744  |     |    |
| 4  | 钢板 6X1284X1688      | 1  | Q235-A | 102.1 | 102.1  |     |    |
| 3  | II 03J22241.2.1 观察门 | 2  | 部件     | 7.025 | 14.05  | 借用  |    |
| 2  | 钢板 6X1688X1944      | 1  | Q235-A | 154.6 | 154.6  |     |    |
| 1  | 钢板 $\delta$ 6       | 2  | Q235-A | 103.4 | 206.8  |     |    |
| 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 06J22271.2 |     |
| 设计  | 审核 | 工艺会审 | 图样标记  | 重量 kg         | 比例  |
| 校对  | 批准 | 日期   | S     | 510.294       | 1:8 |
| 复核  | 批准 | 日期   | 共 4 页 |               |     |
| 标准化 | 日期 | 日期   | 第 4 页 |               |     |