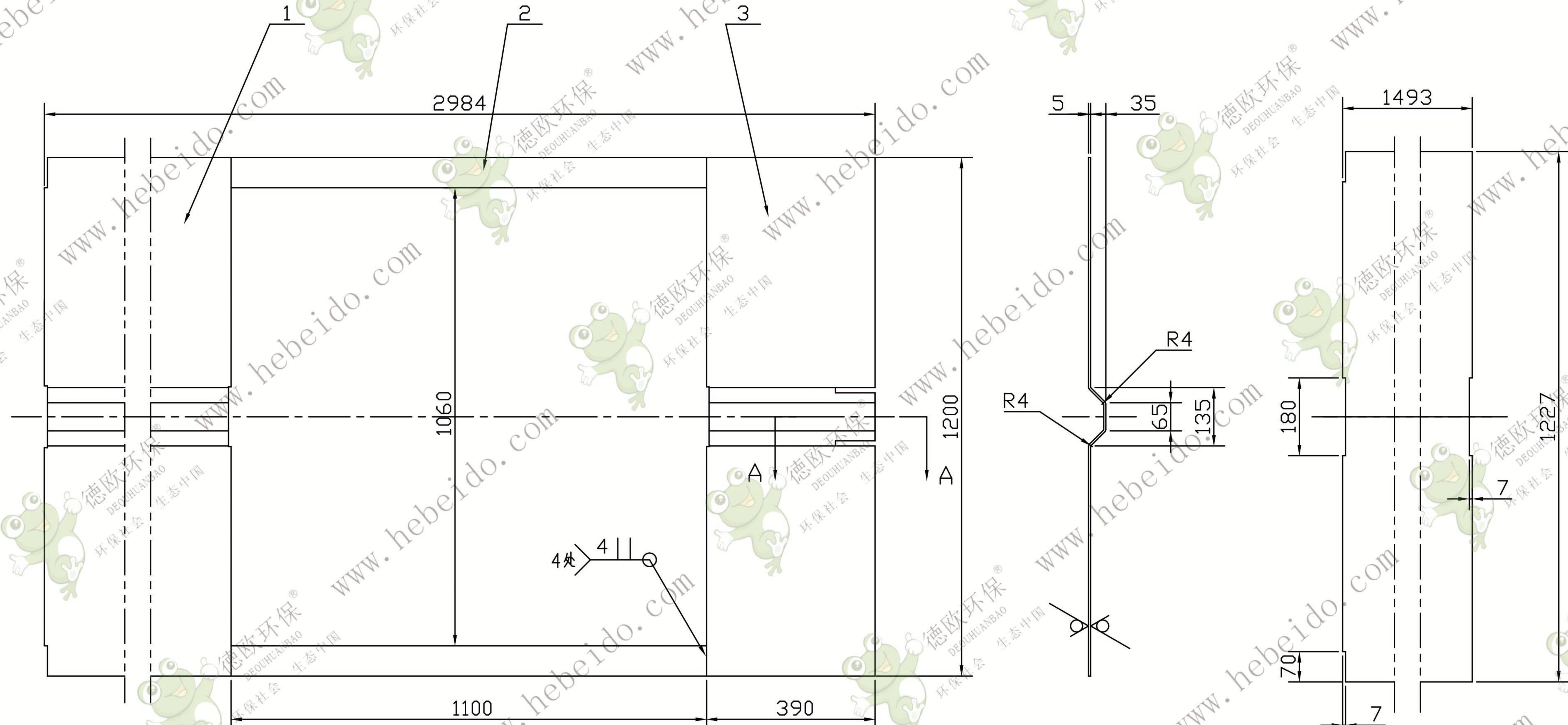


NE200-06-01-2

件 1  
展开图

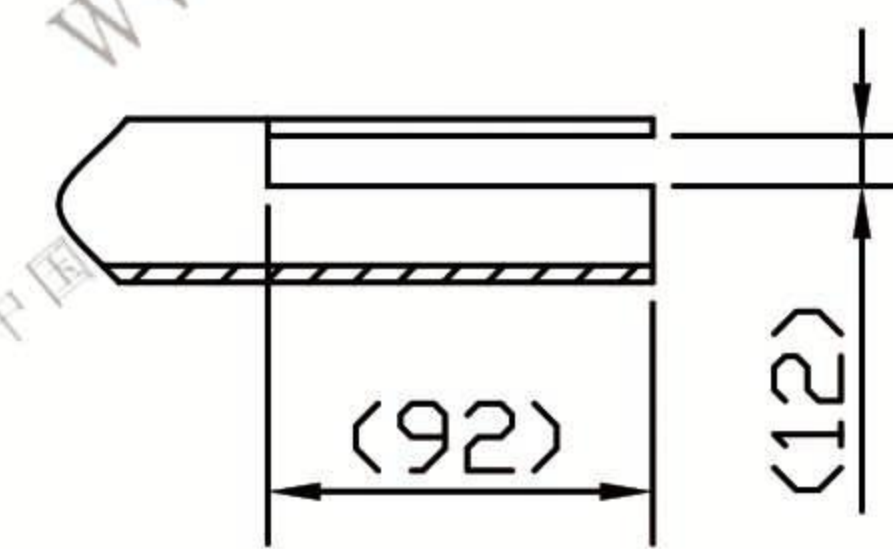
其余 25



技术要求

1. 侧板折边后板面必须平整。拼焊后仍须平整。
2. 焊缝须平整、均匀，不得有气孔、夹渣等缺陷，并清除焊渣，磨平焊缝。
3. 括号内尺寸为参考尺寸，在侧板折边后气割而成。

A-A  
1:5



3	钢板(C) δ=5	1	Q235	18.6	下料1227X388
2	钢板(B) δ=5	2	Q235	3	下料70X1100

1	钢板(A) δ=5	1	Q235	71.4	下料1227X1493		
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
							NE200-06-01-2
							Q235 δ=5钢板
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化		图样标记	重量	比例
校对			批准			96.62	1:10
审核							
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	

