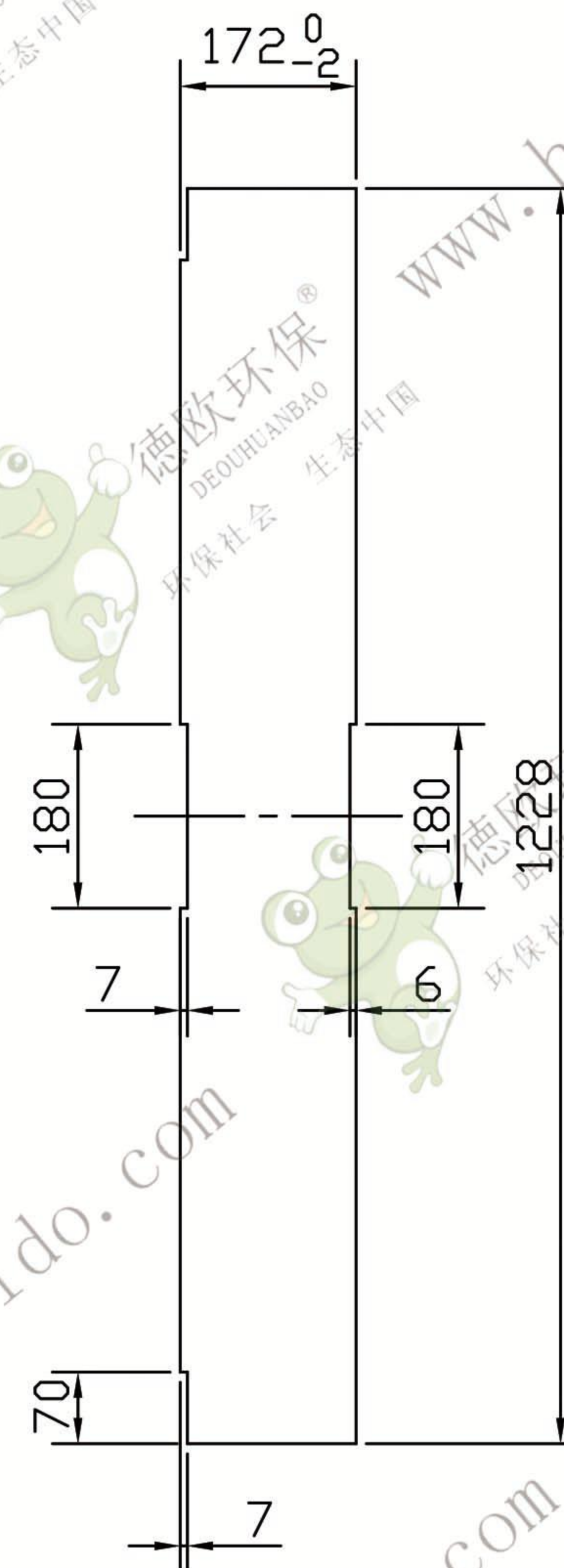
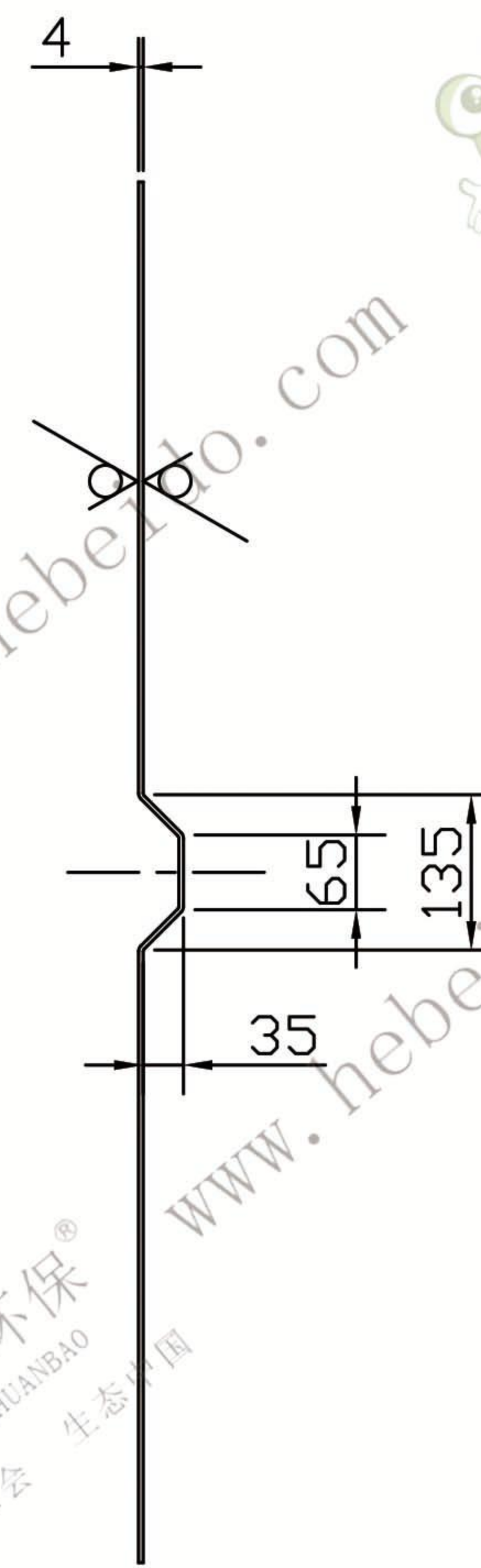
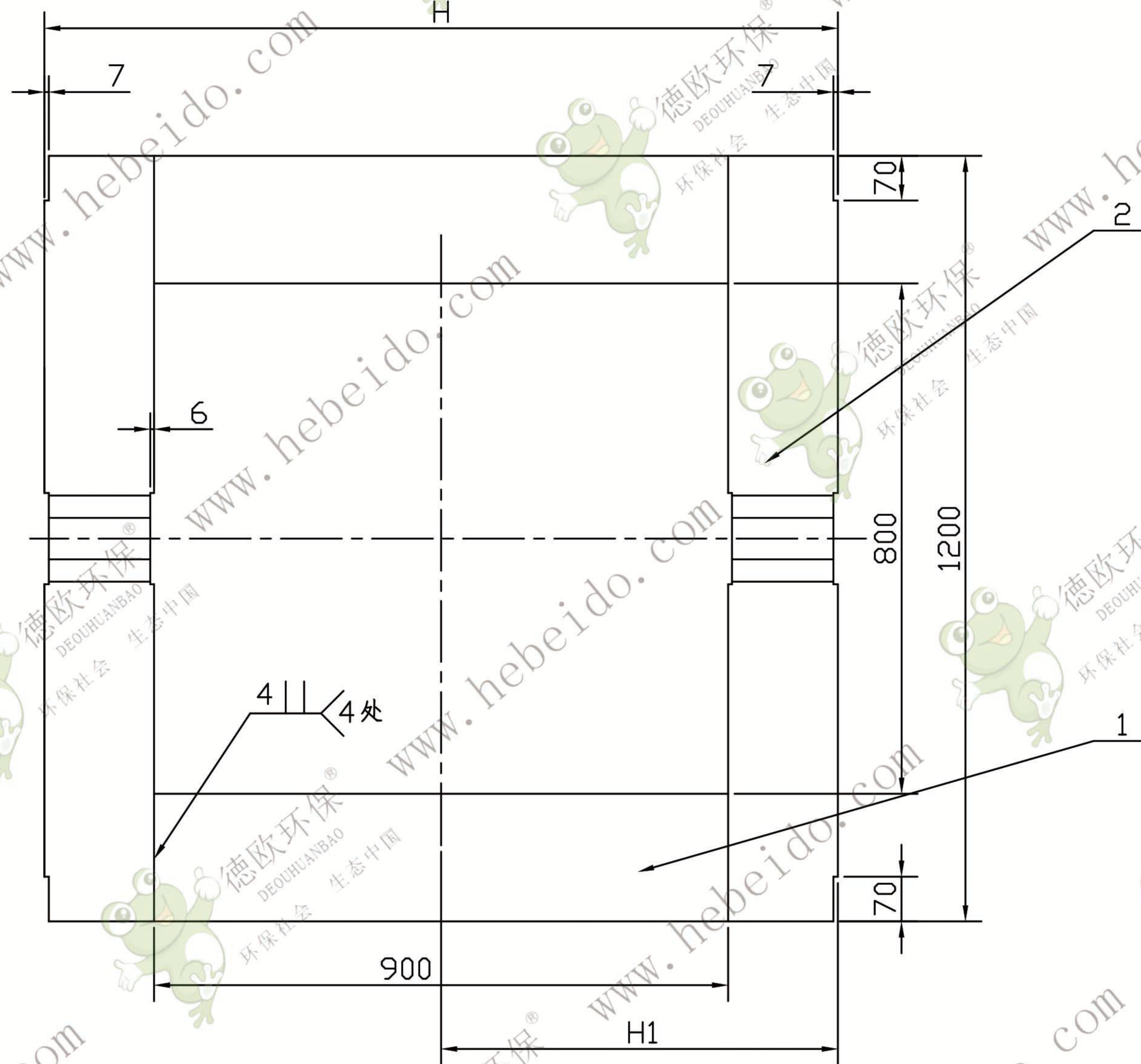


NE200-03D-02

其余 $\sqrt{25}$

件 2
展开图



技术要求

1. 零件焊接前必须平整, 焊接后仍须校平。
2. 焊缝须均匀, 平整, 不得有气孔、夹渣等缺陷。
3. 清除焊渣, 毛刺, 并须磨平工作面焊缝。

带检修口节高度	3.0(米)节	2.5(米)节
H	1494	1244
H1	747	622

1	钢板(A) $\delta=4$	2	Q235	5.62	11.24	下料200X900	
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
		前(后)侧板 (带检修口)					NE200-03D-02
标记	处数	更改文件号	签字	日期			结构件
设计			标准化		图样标记	重量	比例
校对			批准			33.84	1:10
审核						24.34	
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	

2	钢板(B) $\delta=4$	2	Q235	11.3(6.55)	下料296(171)X1228
---	------------------	---	------	------------	-----------------

