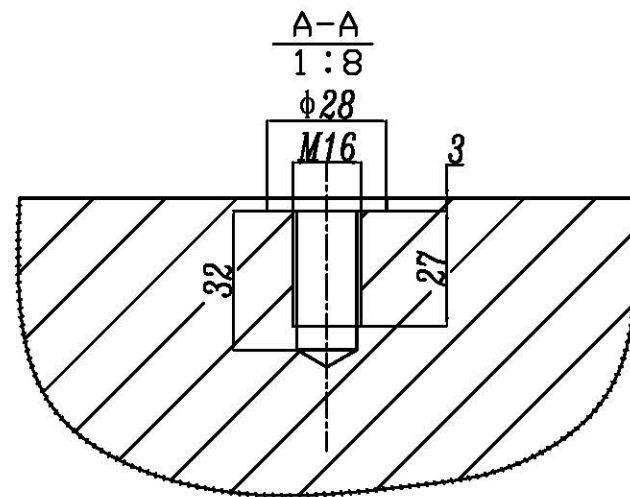
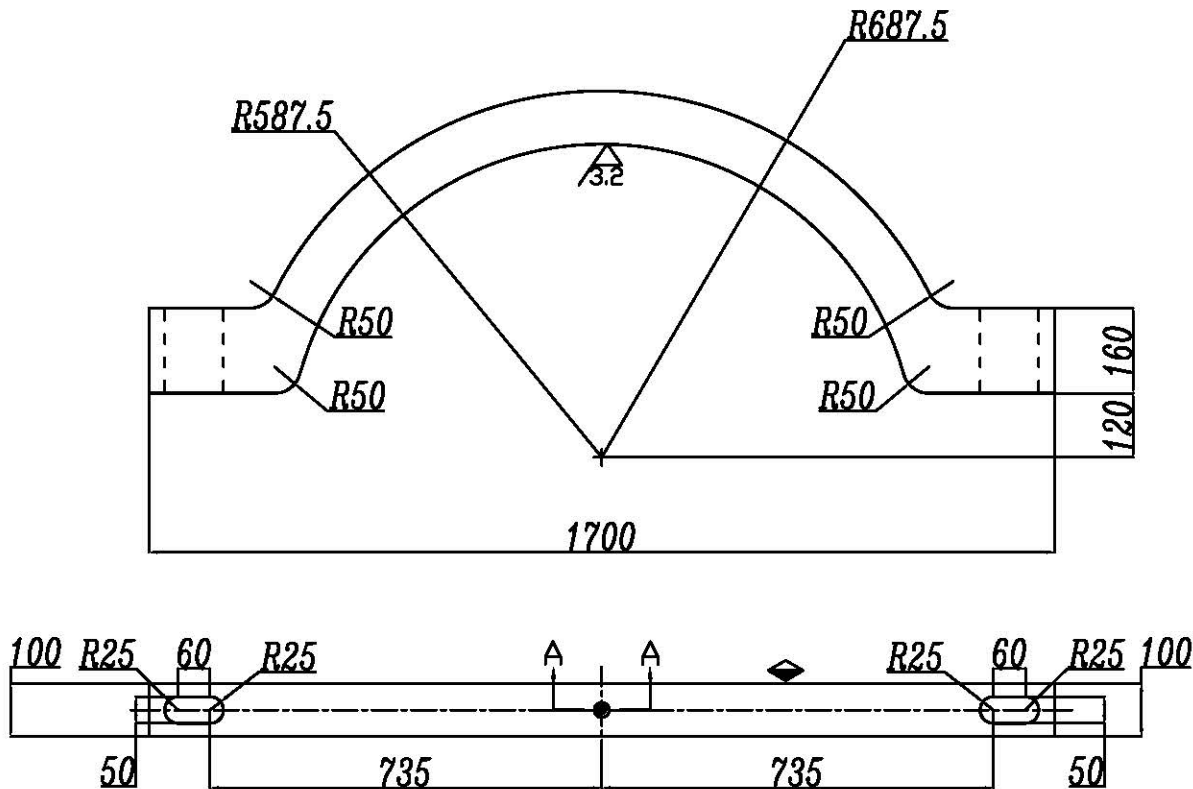


其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

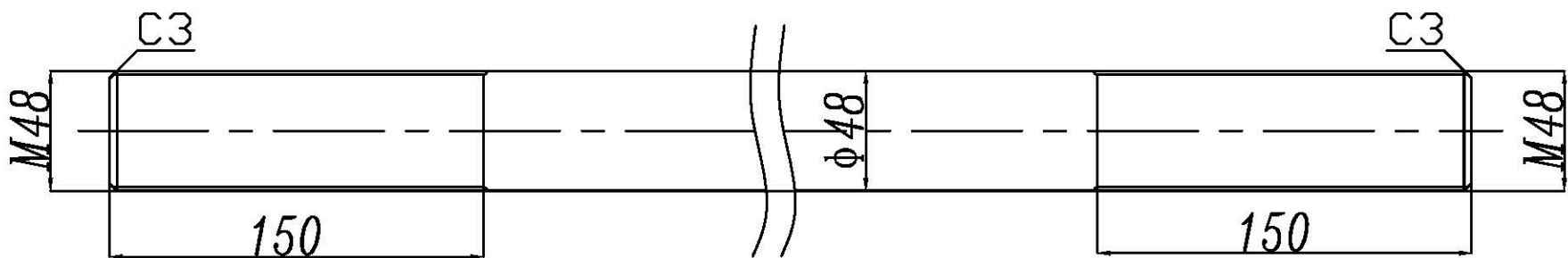


技术要求:

- 1、尖棱角按R0.15mm倒圆
2、未注尺寸公差按GB/T1804-2000m级执行
3、标记处打印本图号印记,采用10mm低应力字头打印,深1mm
4、除内弧面,其余面刷醇酸铁红底漆两遍,面漆醇酸磁漆PB11孔雀蓝

		设计	沙宝金	2025.07.21	弧形压板		工艺部	
		校核	陈旭	2025.07.21			核电加工分部	
		审核	苏伟	2025.07.21			比例	
							图样代号	
会签单位或 会签人职务	签字				重量	材 料	TJH1034164509Q9001	
		第 1 页	共 1 页		171.3Kg	Q345D		

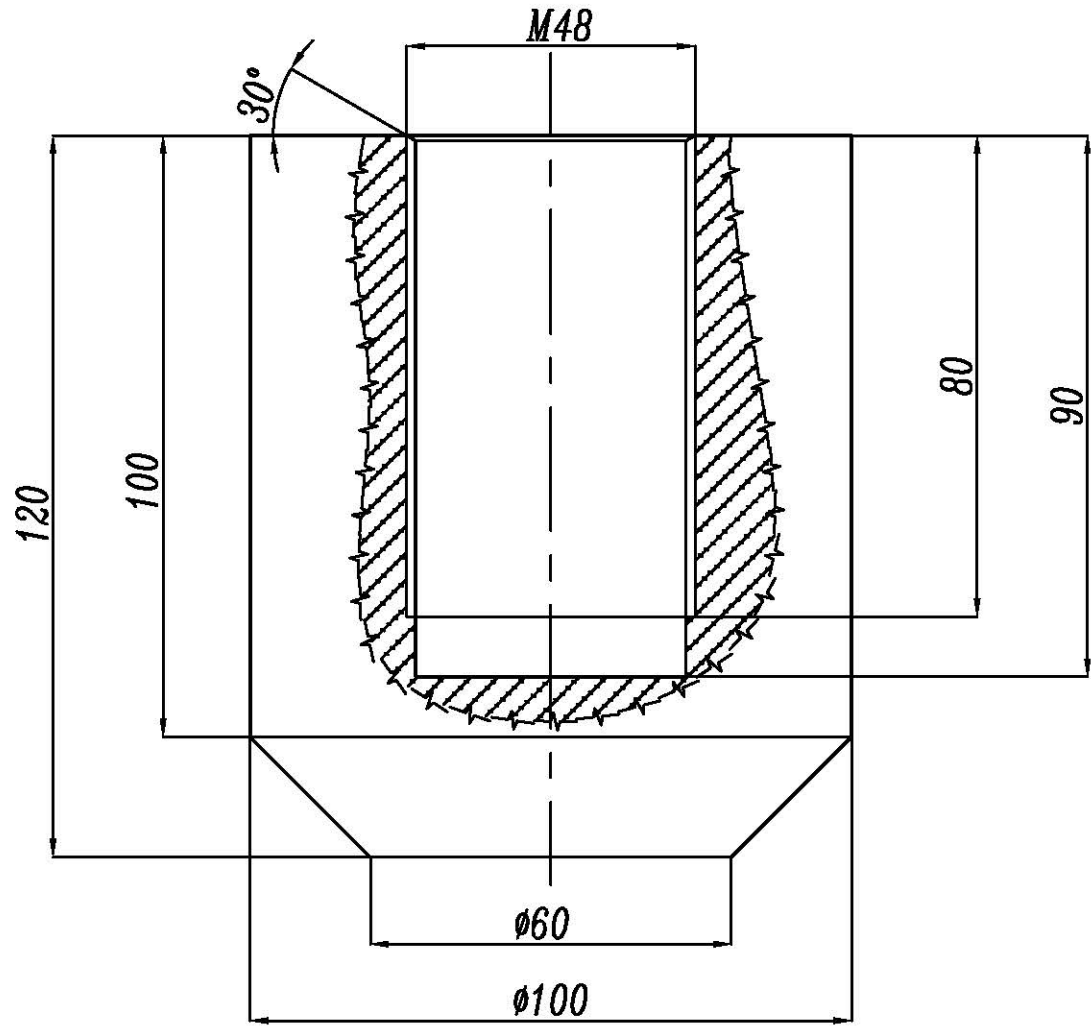
其余 $\nabla 12.5$



技术要求:

- 1、尖棱角按R0.15mm倒圆
- 2、未注尺寸公差按GB/T1804-2000m级执行
- 3、调质HB241-286
- 4、两端去除不完整螺纹

		设计	沙宝金	2025.07.21	双头螺栓		工艺部	
		校核	陈旭	2025.07.21			核电加工分部	
		审核	苏伟	2025.07.21			比例	版本
							图样代号	
会签单位或 会签人职务	签字				重量	材料	TJH1034164509Q9002	
		第 1 页	共 1 页		17.75Kg	42CrMo		



技术要求:

- 1、尖棱角按R0.15mm倒圆
- 2、未注尺寸公差按GB/T1804-2000m级执行
- 3、去除孔口不完整螺纹

		设计	沙宝金	2025.07.21	固定住	工艺部		
		校核	陈旭	2025.07.21		核电加工分部		
		审核	苏伟	2025.07.21		比例	版本	
						图样代号		
会签单位或 会签人职务	签字				重量	材料	TJH1034164509Q9003	
		第 1 页 共 1 页			8.95Kg	Q235		