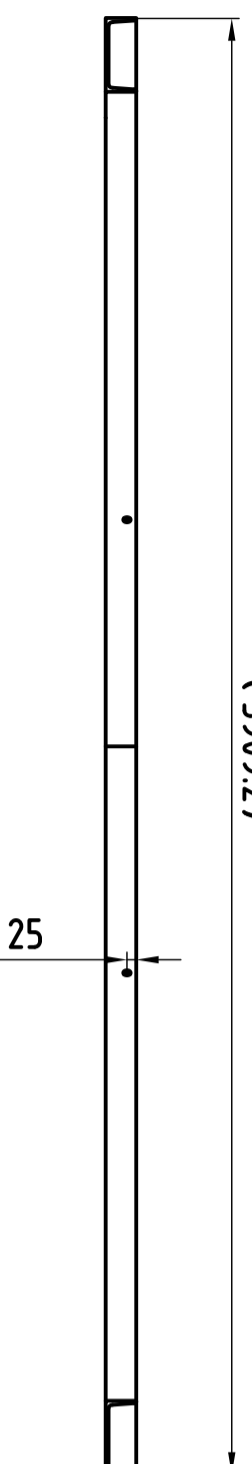
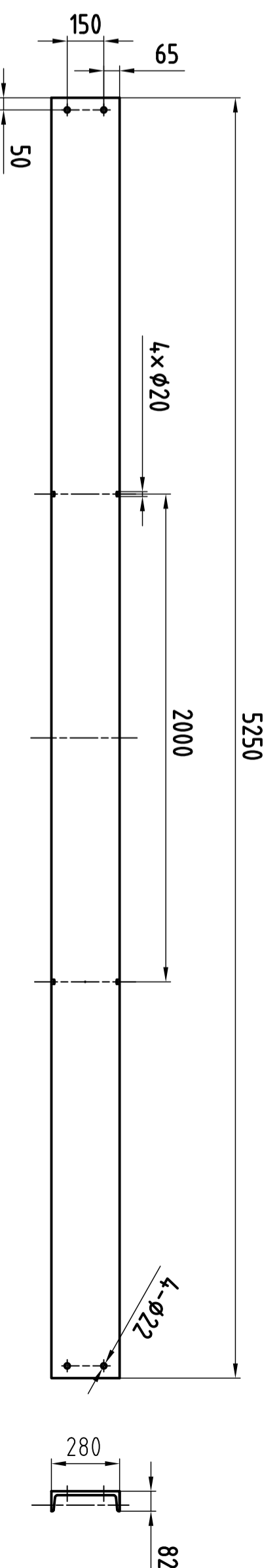


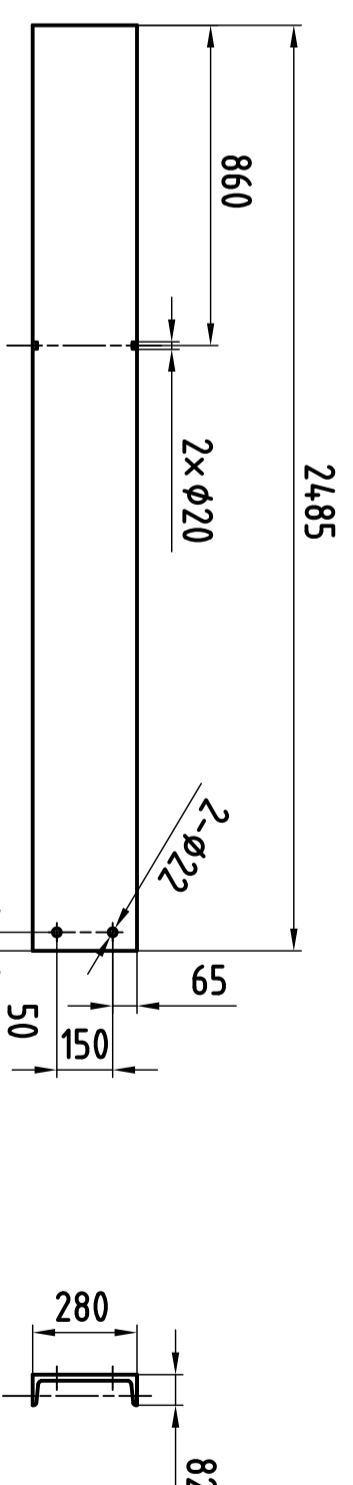
(3909.2)



序号1

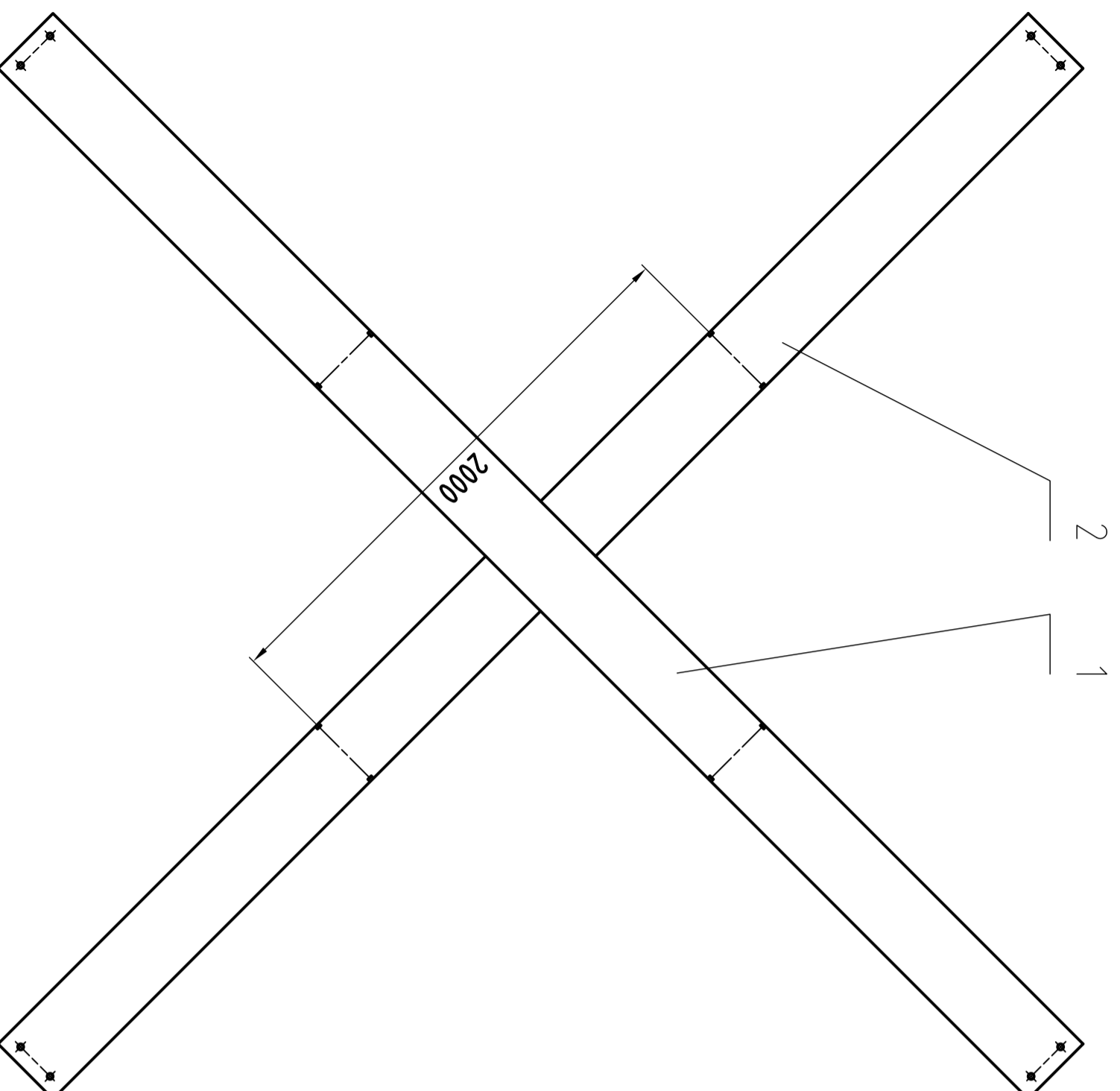


序号2



技术要求

1. 使用槽钢28a制造，执行标准GB/T706。
2. 焊接必须牢固，不得有虚焊、裂纹、咬边、未焊透等影响强度的缺陷存在。
3. 未注焊缝为10°。
4. 配合表面不涂漆，其余整体涂蓝色油漆。



准(通)用件登记	
描图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
Rev.0	首版
版本号	修改描述
	编制
	审查
	批准

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	BH213431450301202	槽钢28 L=2485	2	Q235A	82.5	165	无图
1	BH213431450301201	槽钢28 L=5250	1	Q235A	165	165	无图

设计	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
	张				
审核	王中飞	2024-4-8	标准化		

阶段标记	重量	比例
	330	1:20
共 1 张	第 1 张	

压板组件	焊接件
------	-----

中国一重	CFHI
------	------

BH213431450301200
