



技术要求

1. 件2下料尺寸为10x216弯曲如图
2. 件1上孔在折边后与视孔架配作
3. 折边后四角焊牢,并磨圆尖角,磨平焊缝
4. 去除焊渣,毛刺,并涂防锈漆一道

2		Ø10 手柄	1	Q235A	0.133				
1		视孔盖 t=3	1	Q235A	3.165		下料420X320		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	视孔盖 FU200-02-13-02 复合件				
设计		标准化		图样标记				重量	比例
校对		批准						3.3	1:5
审核									
工艺		日期	2002.05	共				张	第

