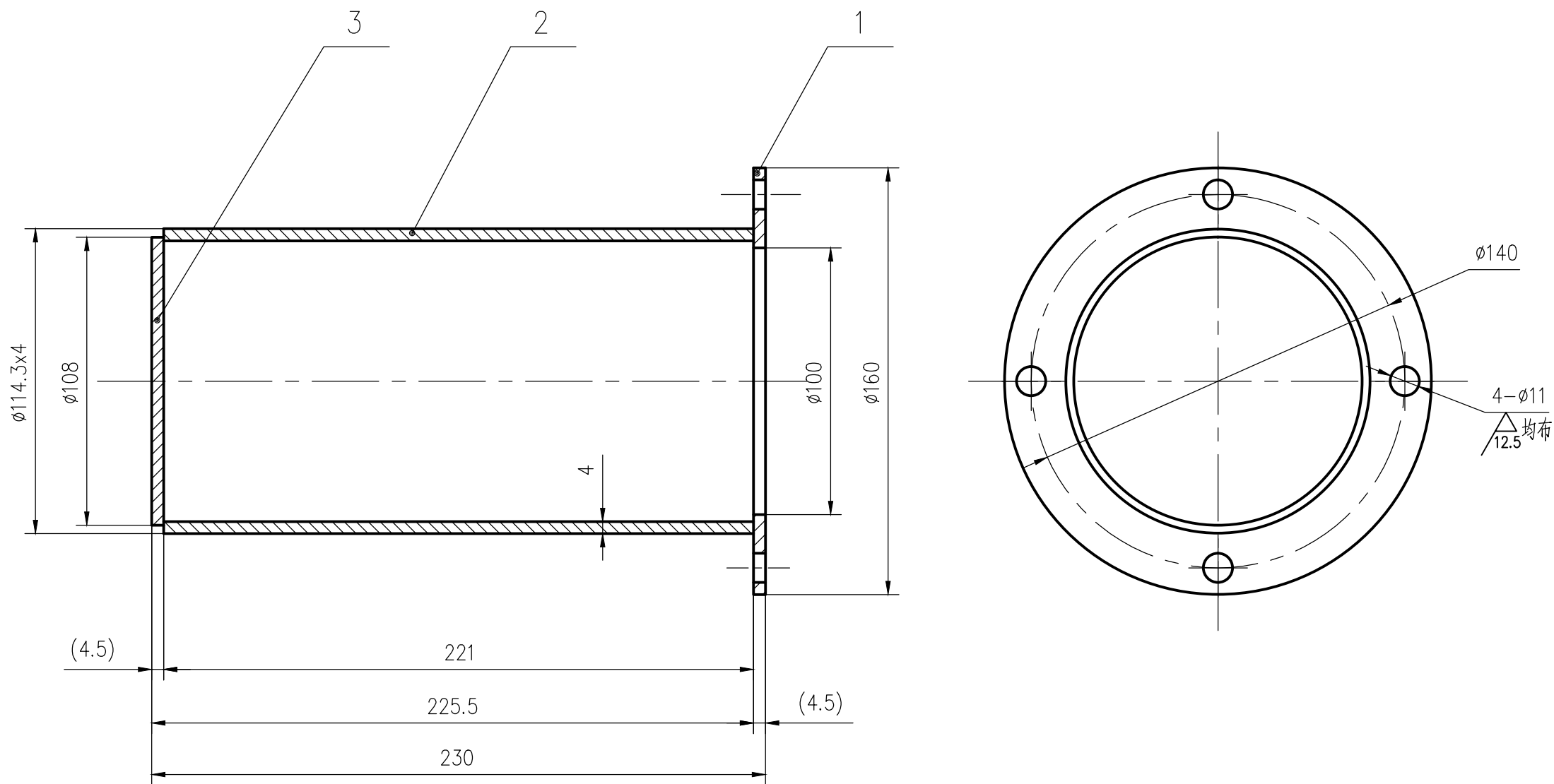


声明：本作品权益属中冶赛迪，所含信息、专有技术应予保密，未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄露给任何第三方。

CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied, duplicated, changed or altered, submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.

序次	更改原因及内容	修 改 人	日 期	审 核 人	日 期



技术要求

1. 钢板和型材必须平直。
2. 未注焊缝均为角焊缝, 焊缝厚度 a 均为3 mm。
焊缝采用E4303焊条连续焊接。
3. 材料下料Ra50。
4. 焊后消除内应力, 矫正变形, 然后加工。

焊缝厚度说明:



比 例	1:2	材质	焊接件	CISDI 中冶赛迪			
质 量(kg)	3.1						
部门负责人				防 护 罩			
主任工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 师				图 号	D3030002DR3310ME004-8	A	1/1
制 图							