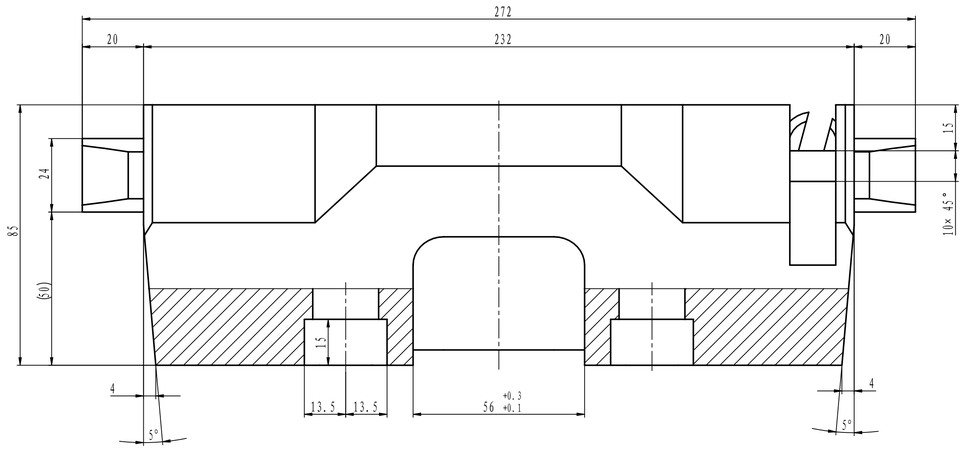
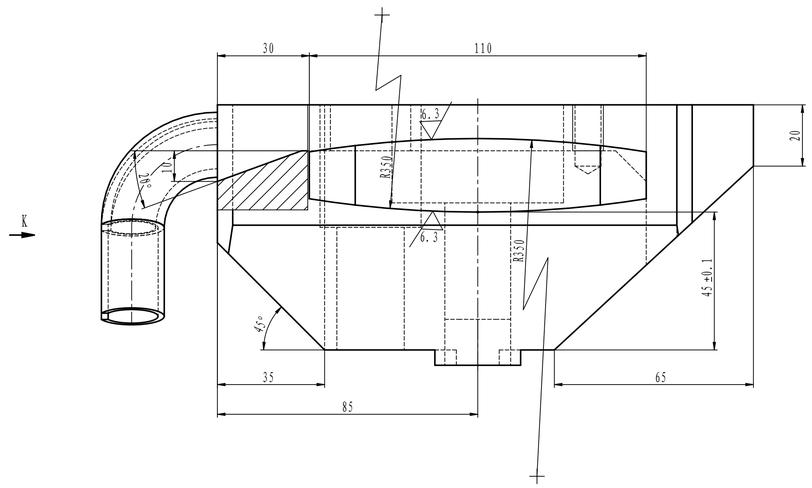
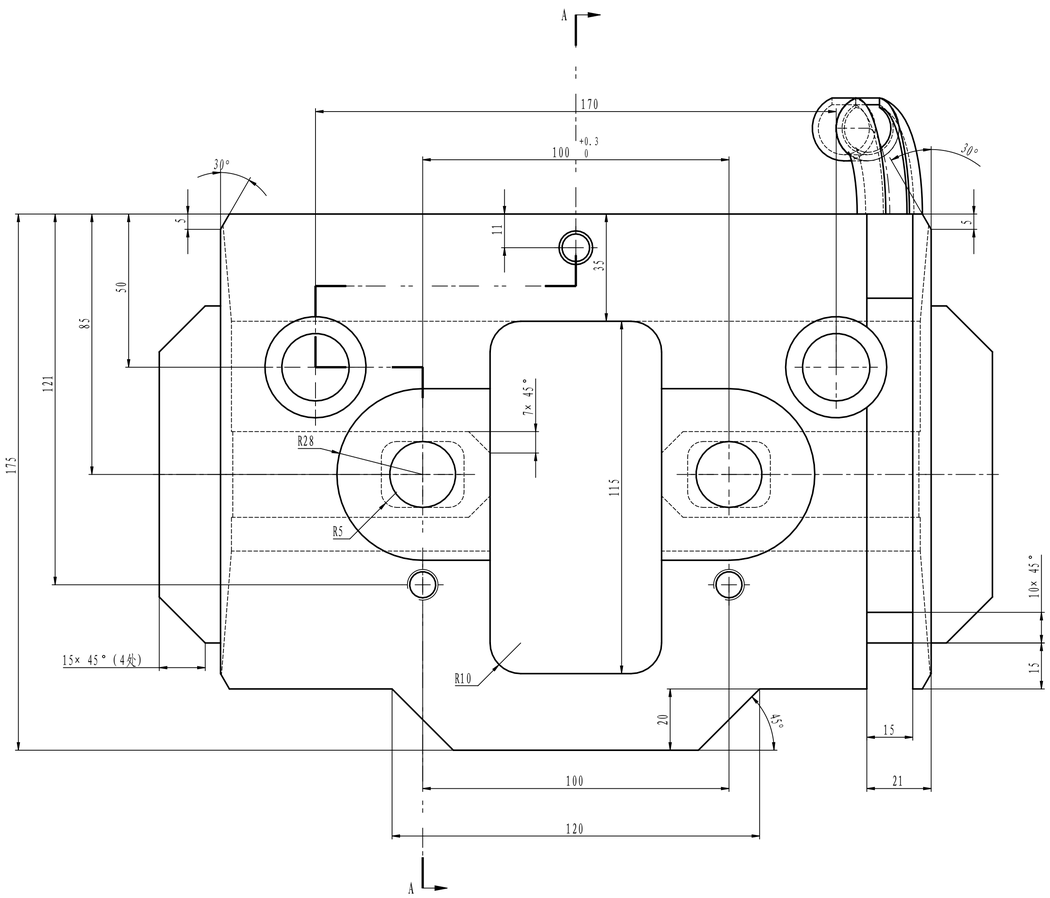
序次	更改原因及内容	修改人	日 期	审核人	日 期
1					
2					
3					

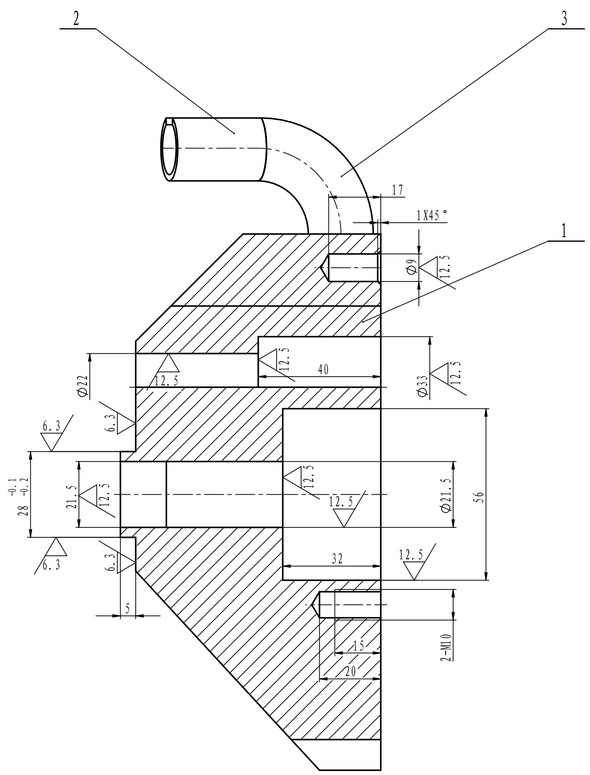


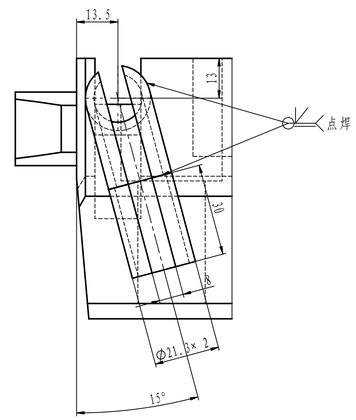
A-A



K向







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5mm。
使用E5016焊条连续焊接。
3、 材料下料Ra25。
4、 焊后消除内应力，矫正变形，然后加工。

焊缝厚度说明：

比 例	1:1	材质	焊接件	
质量(kg)	14.6			
部门负责人				
主任工程师				
主任设计师				
审 核				
设 计 师				
制 图				

CISDI 中冶赛迪

窄侧压板(220)

图号 00260078DR2115ME047-10 A 1/1

会 签

声明：本件及相关资料中冶赛迪，所含信息，专有技术应予保密，未经本公司书面许可，不得使用、复制、或披露给第三方。
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.