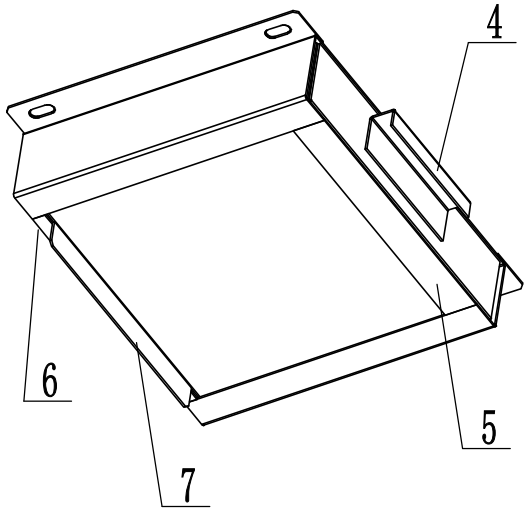
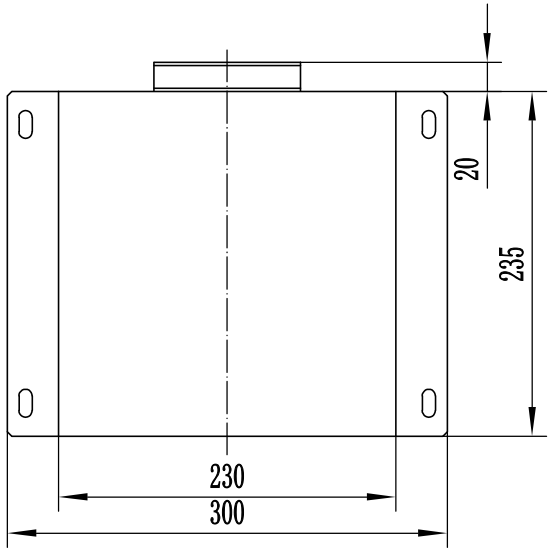
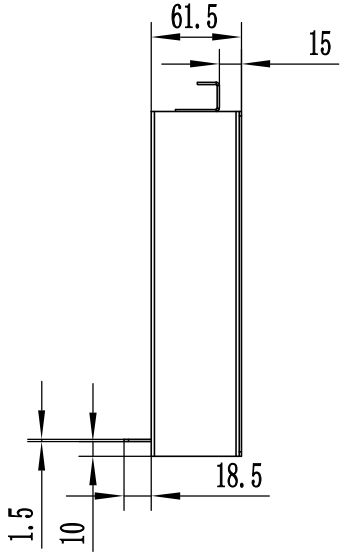
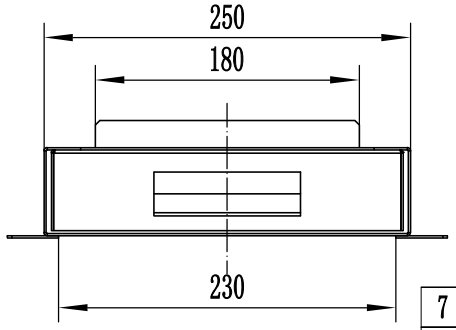
东贝压缩机-记录屉-180107151GB

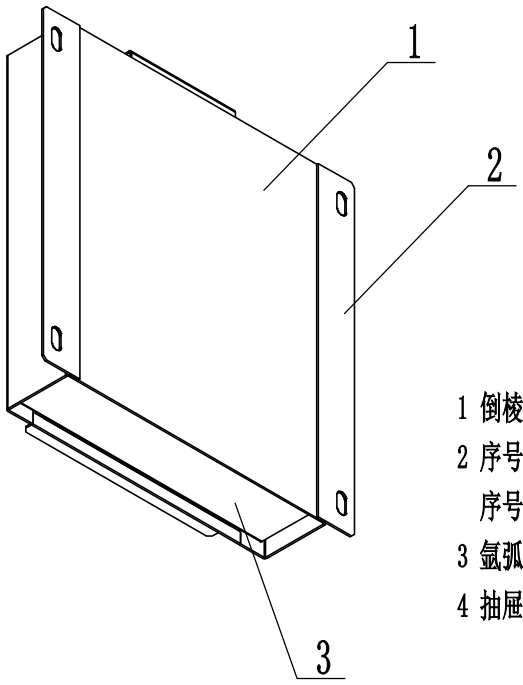






其余 3.2





技术要求

1 倒棱、去毛刺、锐角倒钝0.5×45°。

2 序号1、2之间周边满焊；序号3、4周边满焊；
序号3、7周边满焊；序号2、6周边满焊；

3 氩弧焊接牢固，焊缝圆滑，焊缝打磨平整、除黑。

4 抽屉盒装进钣金架里面之后，序号2、5之间再满焊。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	备注
7	本图	抽屉盒挡板,180x20x1.5mm	1	201/BA		
6	本图	钣金架板2,200x10x1.5mm	1	201/BA		
5	本图	钣金架板1,200X25X1.5mm	1	201/BA		
4	180107151GB-04	拉手	1			
3	180107151GB-03	抽屉盒	1			
2	180107151GB-02	固定板	2			
1	180107151GB-01	钣金架	1			

标记	处数	文件号	签字	日期	焊接装配件	记录屉		
						数量	重量	比例
设计	冯治松	标准			180107151GB	15		1:1
制图		批准			材料	共 张		第 张
审核					201/BA面	湖北东贝压缩机有限公司		
工艺		日期	25.3.2					

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期