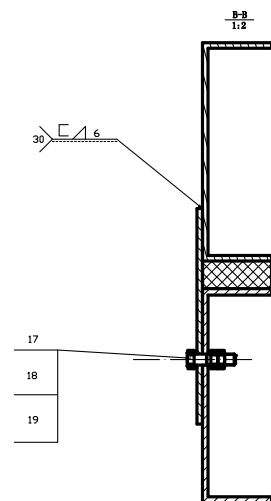
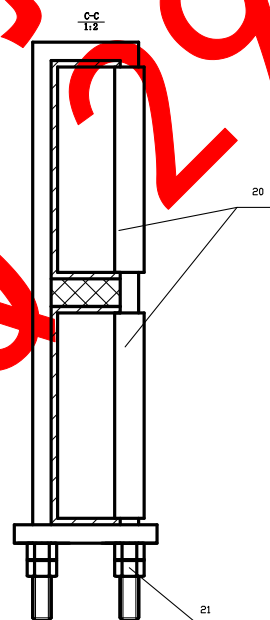
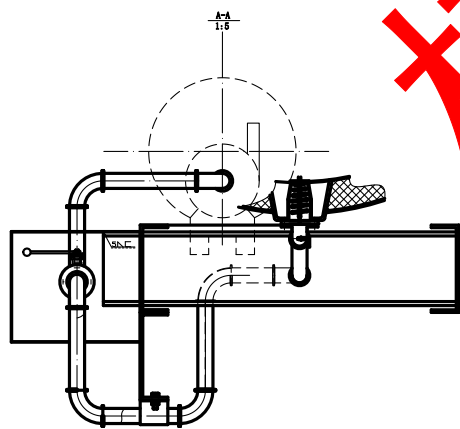


Technical drawing of a mobile container, showing a side elevation and a cross-section. The side elevation includes dimensions: 1000, 420, 2210, 250, 185, 1947, 508, 519, 2405, 810, 320, 16, 15, 13, 12, 11, 10, 9, 8, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1. The cross-section shows a vertical section with dimensions: 1:2, 1:2, 20, 17, 16, 15, 14, 13, 12, 11, 10, 9, 8, 7, 6, 5, 4, 3, 2, 1. The drawing is overlaid with a large red watermark reading '样稿' (Sample Drawing) and '29410'.

技术要求	
1	筒体要求采用剪板机
2	为保证已抛光表面不
3	罐内焊接采用A402焊



- 1 筒体要求采用剪板机开料, 平面抛光要求达到 $Ra1.25$ 粗糙度;
- 2 为保证已抛光表面不被擦伤、挂花, 进罐工作人员必须着软底鞋;
- 3 罐内焊接采用 A402 焊条, 罐外焊接全部采用 SH. J422 焊条。

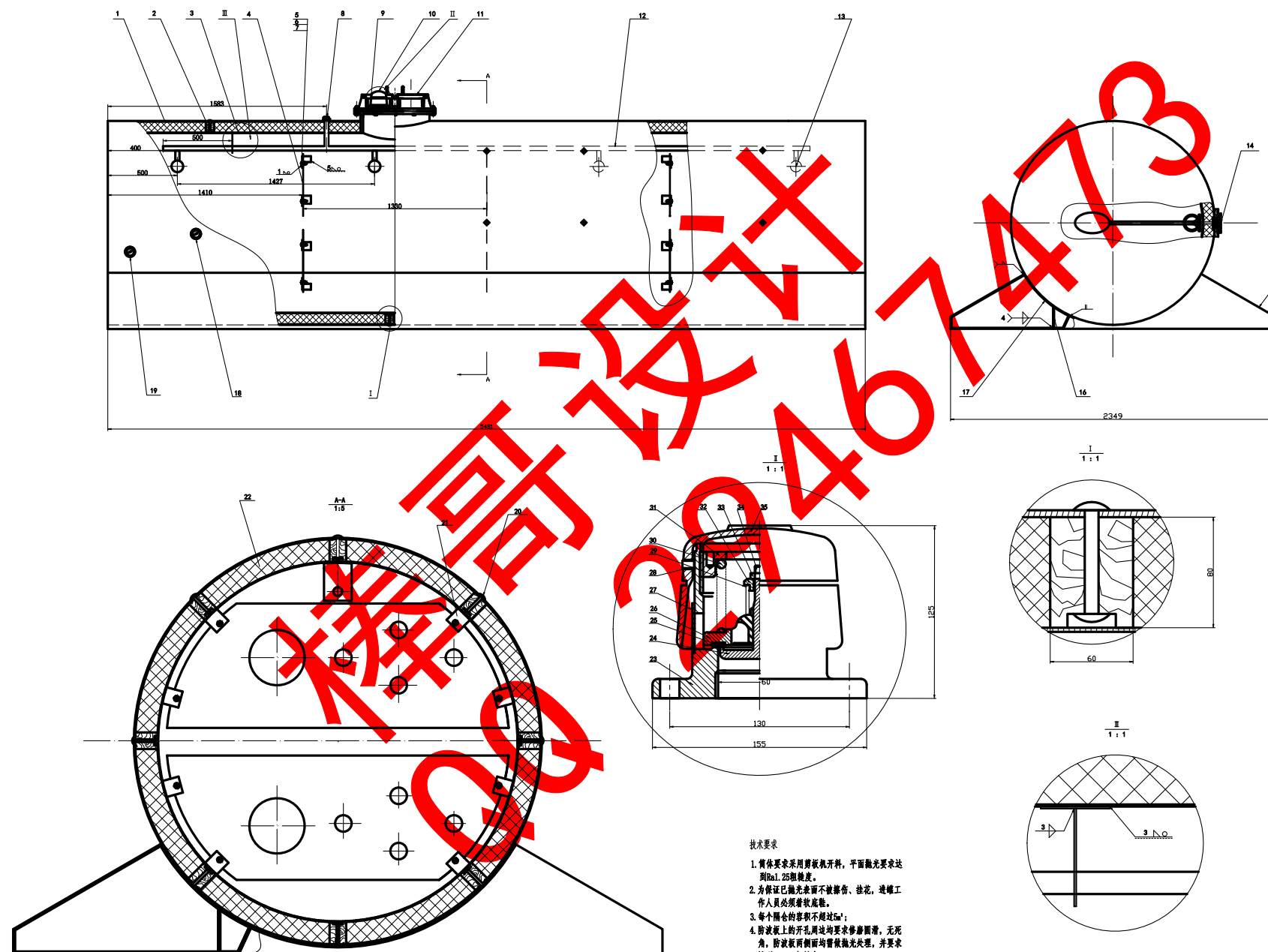
21	GK76170-2800	螺栓	8																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
----	--------------	----	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Technical drawing of a building section showing a cross-section of a structure. The drawing includes a large red watermark reading "QQ 29461413" and "精设计" (Precise Design). Dimensions are provided in millimeters (mm) and meters (m). Key dimensions include 1350, 715, 865, 5010, 3780, 2530, 1270, 520, 543/25, 50, and 11. Labels 1 through 11 point to specific components. A section line B-B is indicated at the bottom.

1. 焊接完成后进行时效处理;
2. 表面涂漆;
3. 横梁与纵梁焊接, 采用SH. J422焊条。

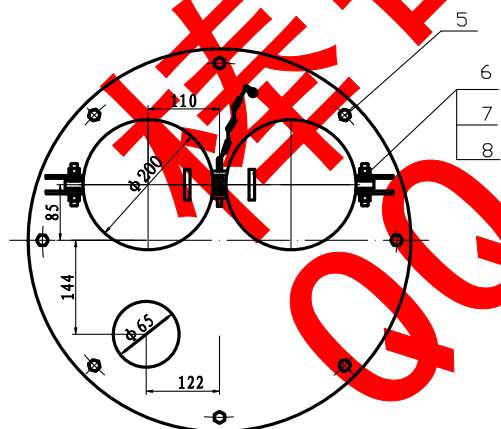
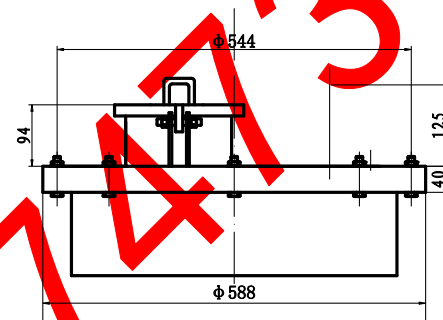
11	KL-DH43	主臥房	1	1600		2000-1
12	KL-DH42	書房	7	1	1600	
9	KL-DH41	樓層	6	1	1600	2000-1
8	KL-DH40	樓層	5	1	1600	2000-1
7	KL-DH39	樓層	4	1	1600	2000-1
6	KL-DH38	樓層	3	1	1600	2000-1
5	KL-DH37	樓層	2	1	1600	2000-1
4	KL-DH36	樓層	1	1	1600	2000-1
3	KL-DH35	女臥房	1	1600		2000-1
2	GW7 1787-1982	進餐食物	10	1600		2000-1
1	KL-DH24	主樓進餐樓	10	Q135-4		2000-1
學年	代	名	數	時	費	備註
龍光正工程學院 汽車與交通工程學院						學分 學費 學雜費
龍光正工程學院 汽車與交通工程學院						學分 學費 學雜費

A0-罐体总装



- ### 技术要求
1. 筒体要求采用钢板机料, 平面抛光要求达到Ra1.25粗糙度。
 2. 为保证已抛光表面不被划伤、挂花, 造罐工作人员必须穿软底鞋。
 3. 每个隔仓的取气不超过5m³。
 4. 防波板上的开孔周边均要求修磨圆滑, 无死角, 防波板两侧面均需做抛光处理, 并要求达到Ra1.25粗糙度。
 5. 罐内焊接采用A402焊条, 罐外焊接全部采用SH 4422焊条。

33	AL-GW01	脚盆架	1						
34	AL-GW013	牙口 镜	1						
35	AL-GW032	铝窗框	6						
36	AL-GW031	铝窗框	1						
37	AL-GW030	铝窗框	1						
38	AL-GW029	吊架	1						
39	AL-GW028	吊架	1						
28	AL-GW027	固定板石	1						
27	AL-GW026	铝挂网	1						
26	AL-GW025	固定板石	1						
25	AL-GW024	固定板石	1						
24	AL-GW023	空气阀	1						
23	AL-GW022	网板	1						
22	AL-GW021	铝挂板	1						
21	GW7 1717-1989	吊钩	26						
20	GW7117	吊钩	26						
19	TM-720-C	压力平衡器	1						
18	ZB/T8933-1994	固定架	1						
17	AL-GW003	主梁	1						
16	AL-GW006	128088	1						
15	AL-GW005	主梁	1						
14	GW-1	主梁	1						
13	AL-GW020	主梁	6						
12	AL-GW019	主梁	6						
11	AL-GW018	主梁	6						
10	AL-GW017	主梁	6						
9	AL-GW016	主梁	6						
8	AL-GW015	主梁	6						
7	GW7 F3 12	吊钩	26						
6	GW7117-1989	吊钩	26						
5	GW7133-1989	吊钩	26						
4	AL-GW014	主梁	3						
3	AL-GW013	主梁	3						
2	113E-GW012	主梁	36						
1	AL-GW011	主梁	6						
合计	代 号	名 称	数 量	单 位	材 料	单 价	总 价	合 计	
设计人 李 强 审核人 李 强 设计日期 2004.12.10 审核人 李 强 审核日期 2004.12.10 共 5 页 第 2 页									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									
重庆大学 重庆大学 重庆大学 重庆大学									



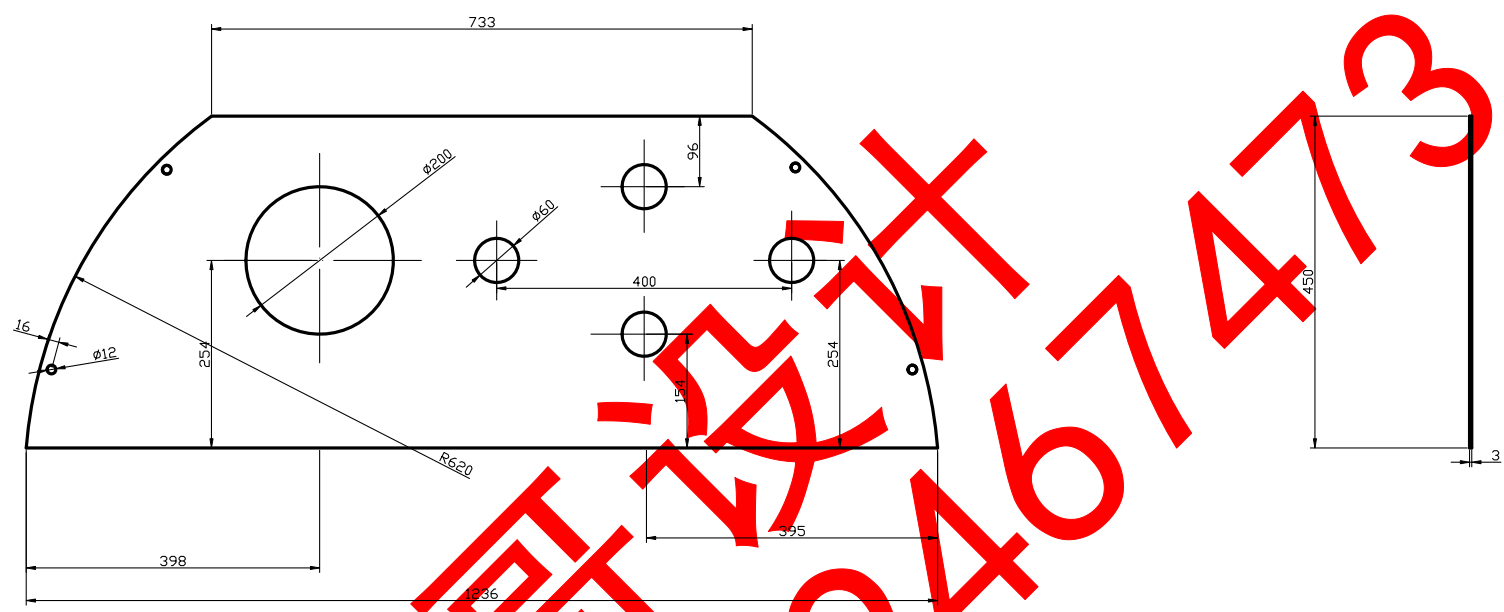
1 密封面固定端所有内外圆角半径不小于R1.6mm。

2 人孔盖下表面、人孔筒节要求表面Ra0.4，无油污、无毛刺。

8	RL-GMG46	销轴	4				
7	GB/T 93 10	垫片	4				
6	GB/T6170-2000	螺母	4				ML0
5	GB5782-2000	螺栓	6	标准件			
4	RL-GMG18	加工孔	1	0CR18N19			
3	RL-GMG45	观测孔	1	0CR18N19			
2	RL-GMG44	人孔盖	1	0CR18N19			
1	RL-GMG16	人孔	1	0CR18N19			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
							人孔
标记处数	分区	文件代号	阶段标记	重量	比例		
设计	签名	批准			1:4		
审核							
工艺			共5张	第4张			RL-GMG004

A2-防波板

其余 



QQ 29467473

								黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			
标记处数				防波板							
设计				阶段标记				重量			
审核								1:5			
工艺				共5张				第5张			
								RL-GNG005			