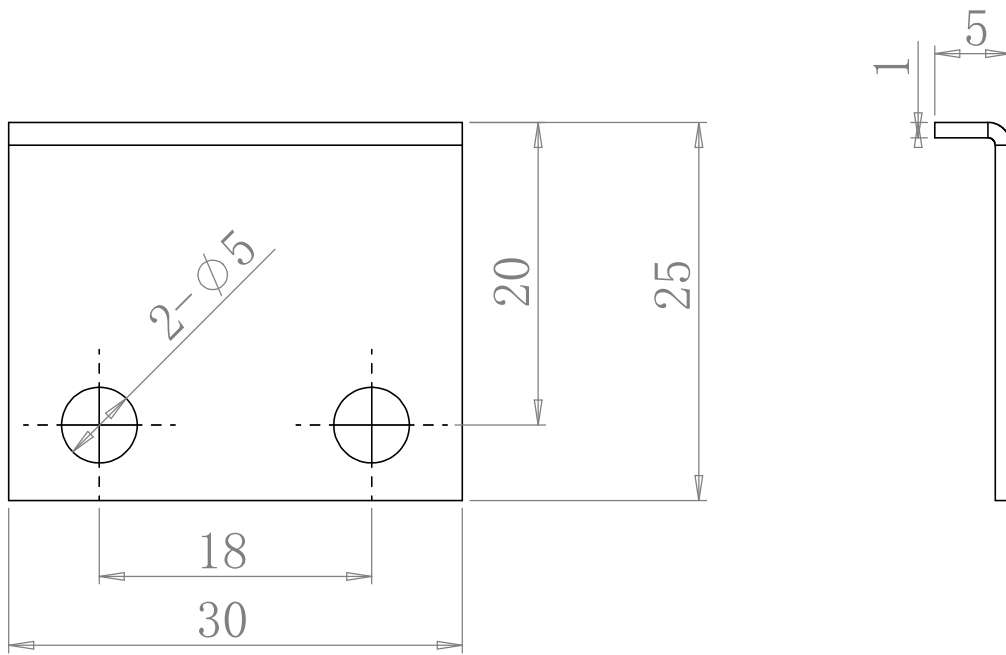


项目号	图号	品名	数量
1	PD-80D12L-01	80' 箱体杆件装配图	1
4	PD-80D12L-02-06	控制盒固定板	1
5	PD-80D12L-02-07	右侧顶部支持板	1
6	PD-80D12L-02-08	左侧顶部支持板	1
7	PD-80D12L-02-10	左侧封板	1
8	PD-80D12L-02-17	上盖板	1
9	PD-80D12L-02-19	加强板	8
10	PD-80D12L-02-12	后盖板	1
11	PD-80D12L-02-13	过滤网压板	1
12	PD-80D12L-02-16	风板	1
13	PD-80D12L-02-15	风板支撑板	1
14	PD-80D12L-02-21	光机固定板	1
15	PD-80D12L-02-10	右侧封板	1
16	PD-80D12L-02-18	屏幕钩	2
17	PD-80D12L-02-14	后盖板卡钩	2
18	PD-80D12L-02-20	顶板支撑板	2
20	PD-80D12L-02-09	后顶封板	1
21	PD-80D12L-02-02	屏幕上下侧板	2

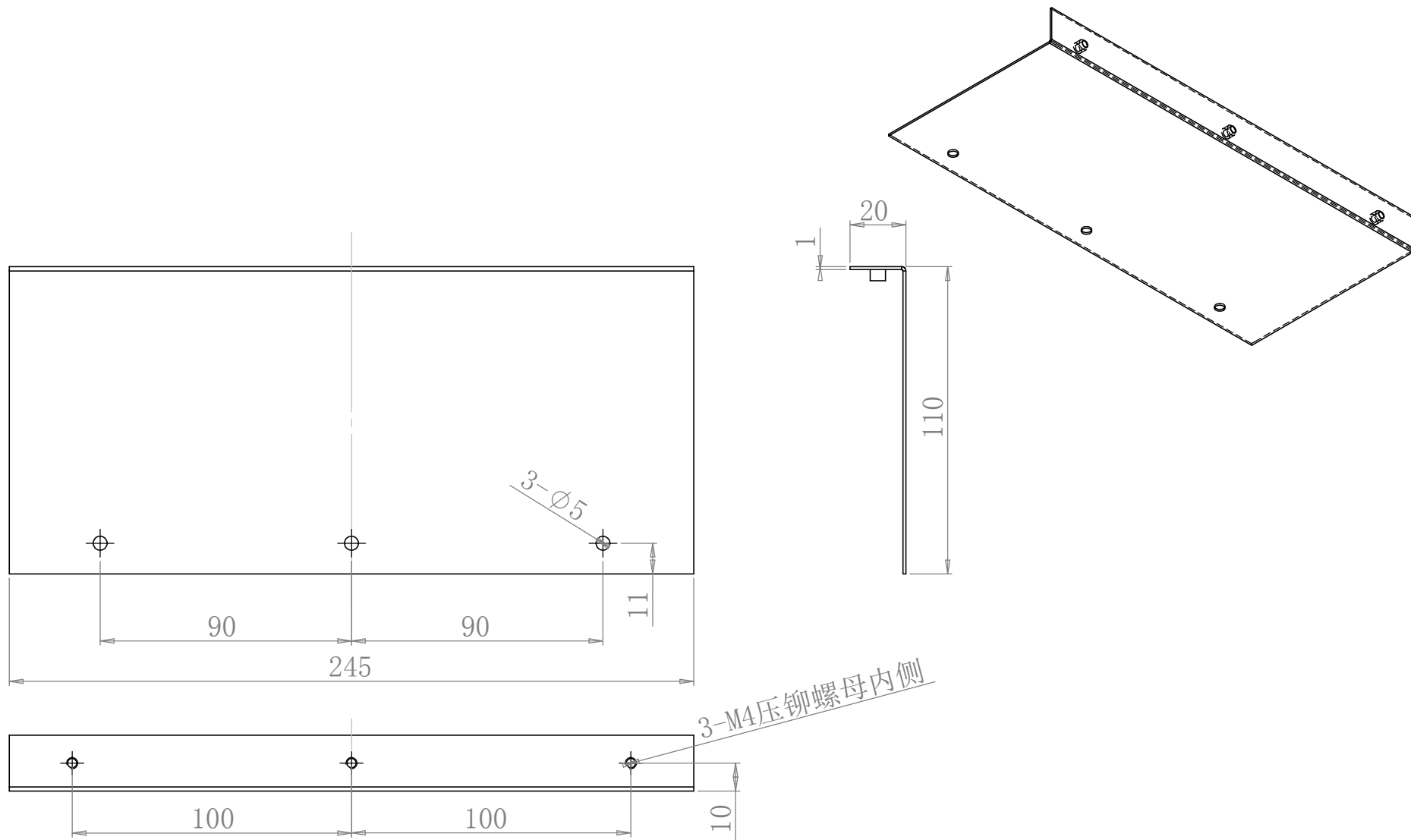
	签名	材料:	图号:
绘制	张丽萍		PD-80D12L-02
审核	梅胜坤	重量:	数量:
批准	蔡宇强		1
日期		单位:1=1mm	比例: 1:20
			品名: 80'箱体钣金件装配图_01
			A3



技术要求:

- 表面喷涂黑色亚光漆
- 表面无划痕, 凹凸和掉漆

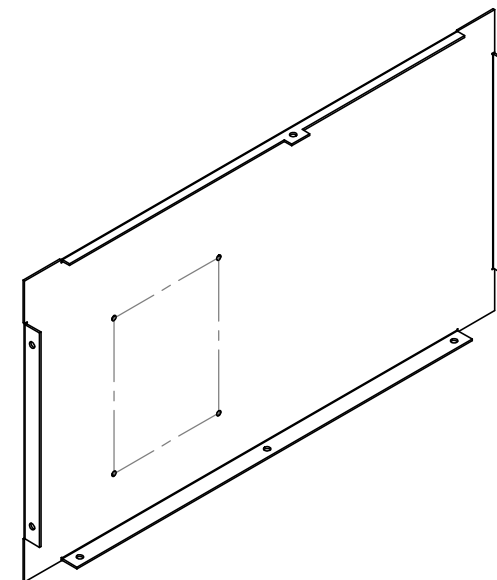
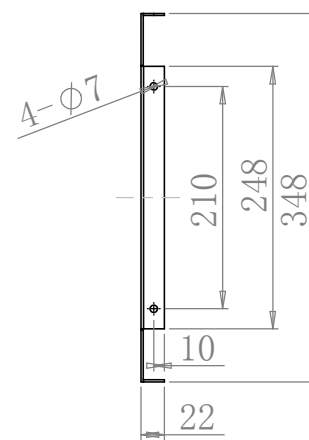
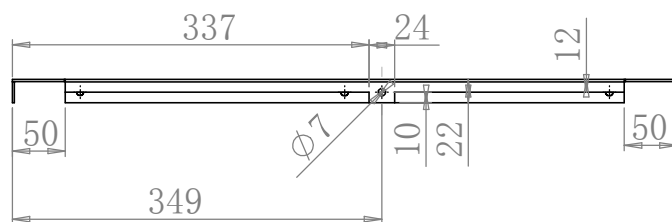
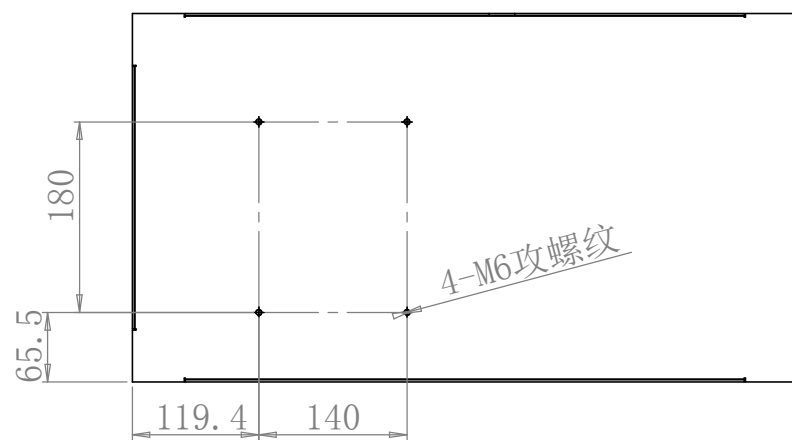
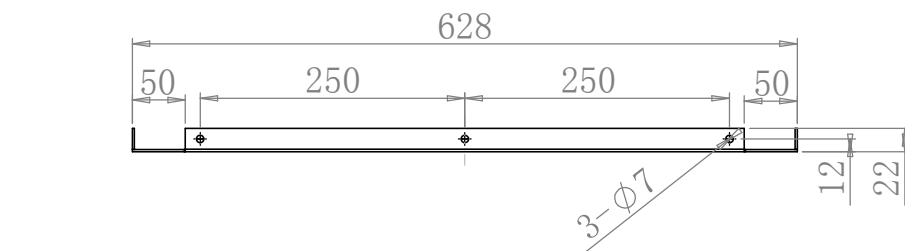
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:			表面粗糙度:			将锐边清除 毛刺并折断			不调整工程图比例			修订			
			名称			签名		日期						标题:	
绘制			张丽萍											PD-80D12L-02-20	
检查			梅胜坤												
批准			蔡宇强												
制造															
验收														工程图号	
														顶板支撑板	
														A4	
										</					



技术要求:

- 表面喷涂黑色亚光漆
- 表面无划痕, 凹凸和掉漆

除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订	
名称		签名		日期				标题:	
绘制	张丽萍							PD-80D12L-02-15	
检查	梅胜坤								
批准	蔡宇强								
制造									
验收				材料:		工程图号		风板支撑板	
				铝板 t=1mm				A3	
						重量:		比例:1:2	
								图纸 1 (共1)	

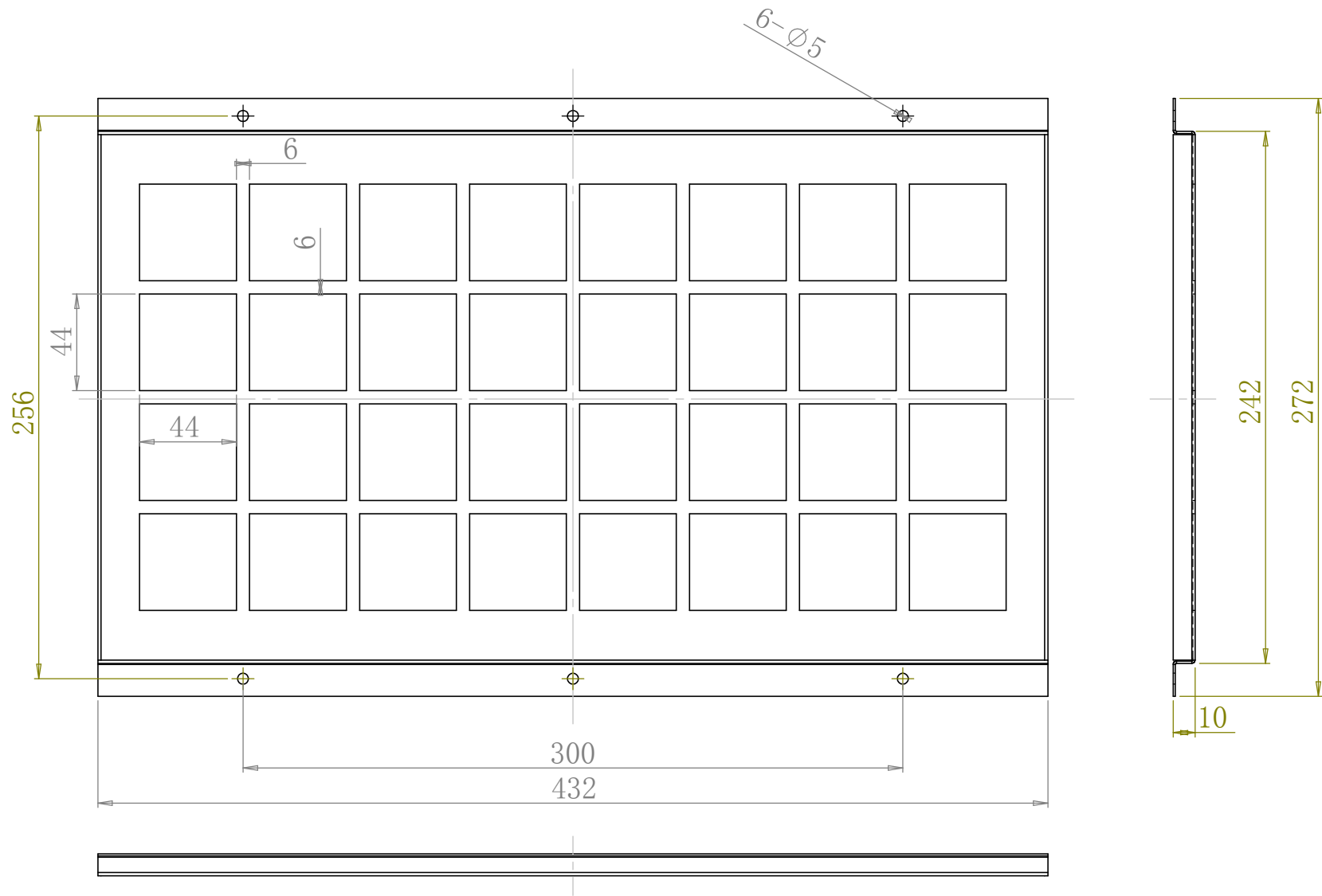


技术要求:

1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

	签名	材料: 冷轧板 t=2mm			图号:
绘制	张丽萍				PD-80D12L-02-21
审核	梅胜坤	重量:	数量:	比例:	品名: 光机固定板
批准	蔡宇强				A3
日期	2015/3/4				

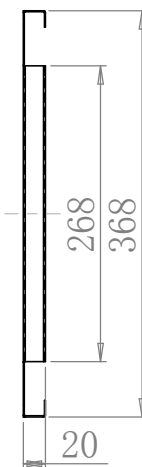
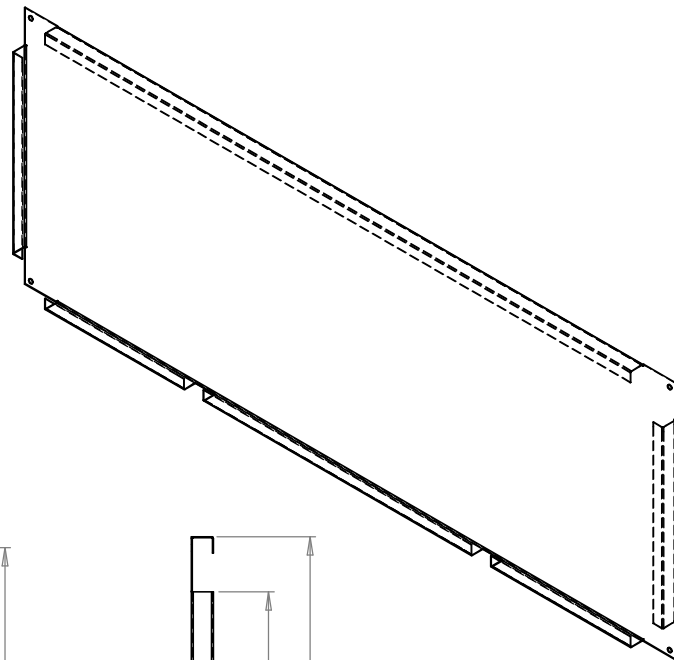
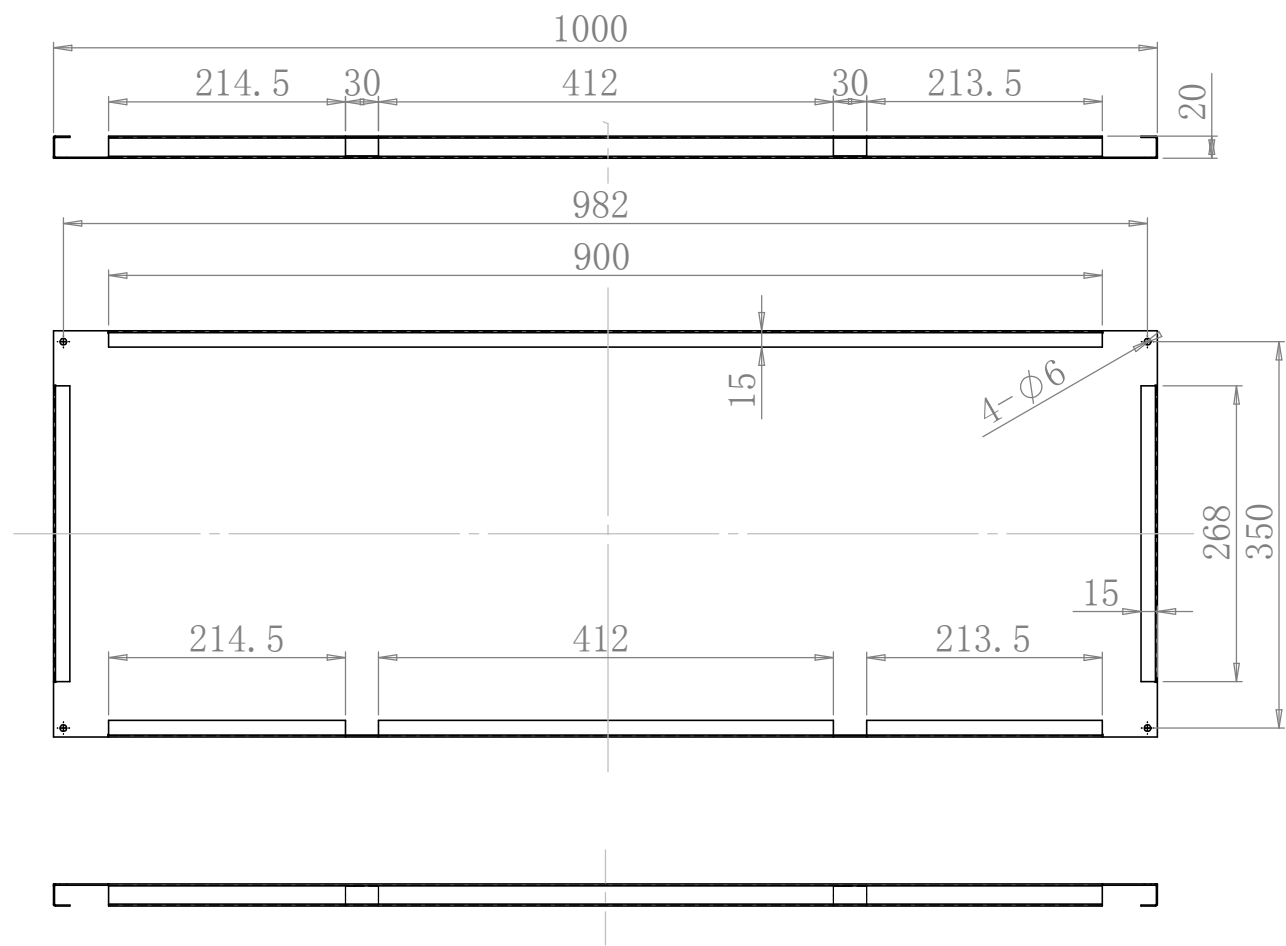
单位: 1mm



技术要求:

1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

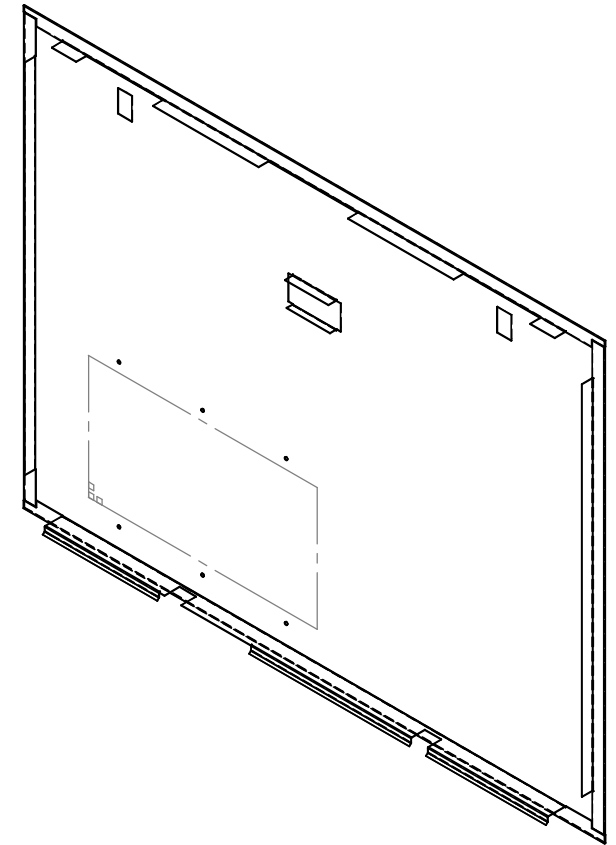
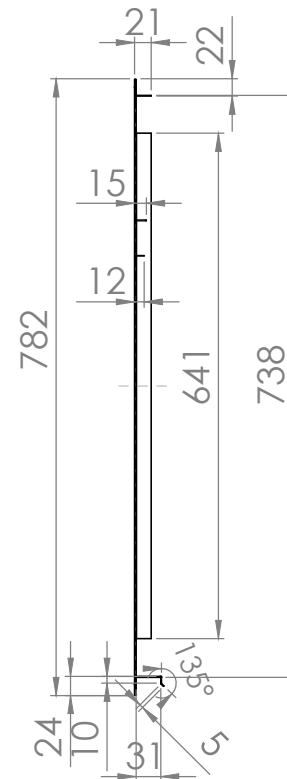
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订			
		名称		签名		日期				标题:	
绘制		张丽萍								PD-80D12L-02-13	
检查		梅胜坤									
批准		蔡宇强									
制造											
检验						材料:		工程图号		A3	
						铝板 t=1mm		过滤网压板			
						重量:		比例:1:2		图纸 1 (共1)	



技术要求:

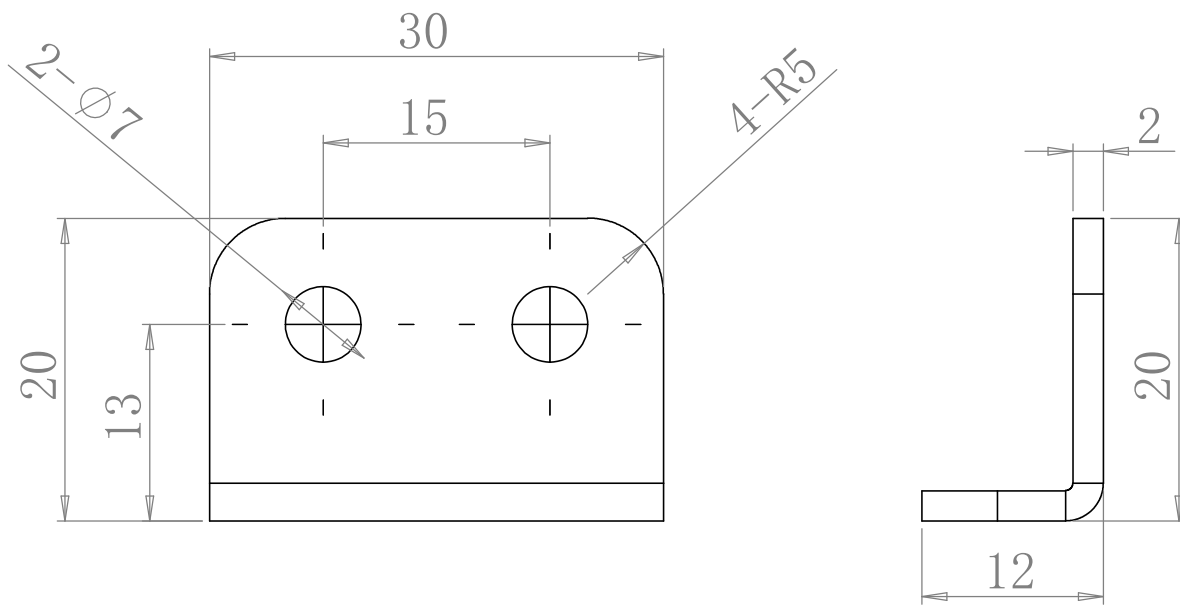
1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

除非另外指定: 尺寸使用毫米: 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订	
		名称		签名		日期			
绘制		张丽萍							
检查		梅胜坤							
批准		蔡宇强							
制造									
检验						材料: 铝板 t=1mm		工程图号	
								后顶封板	
								A3	
						重量:		比例:1:5	
								图纸 1 (共1)	



1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

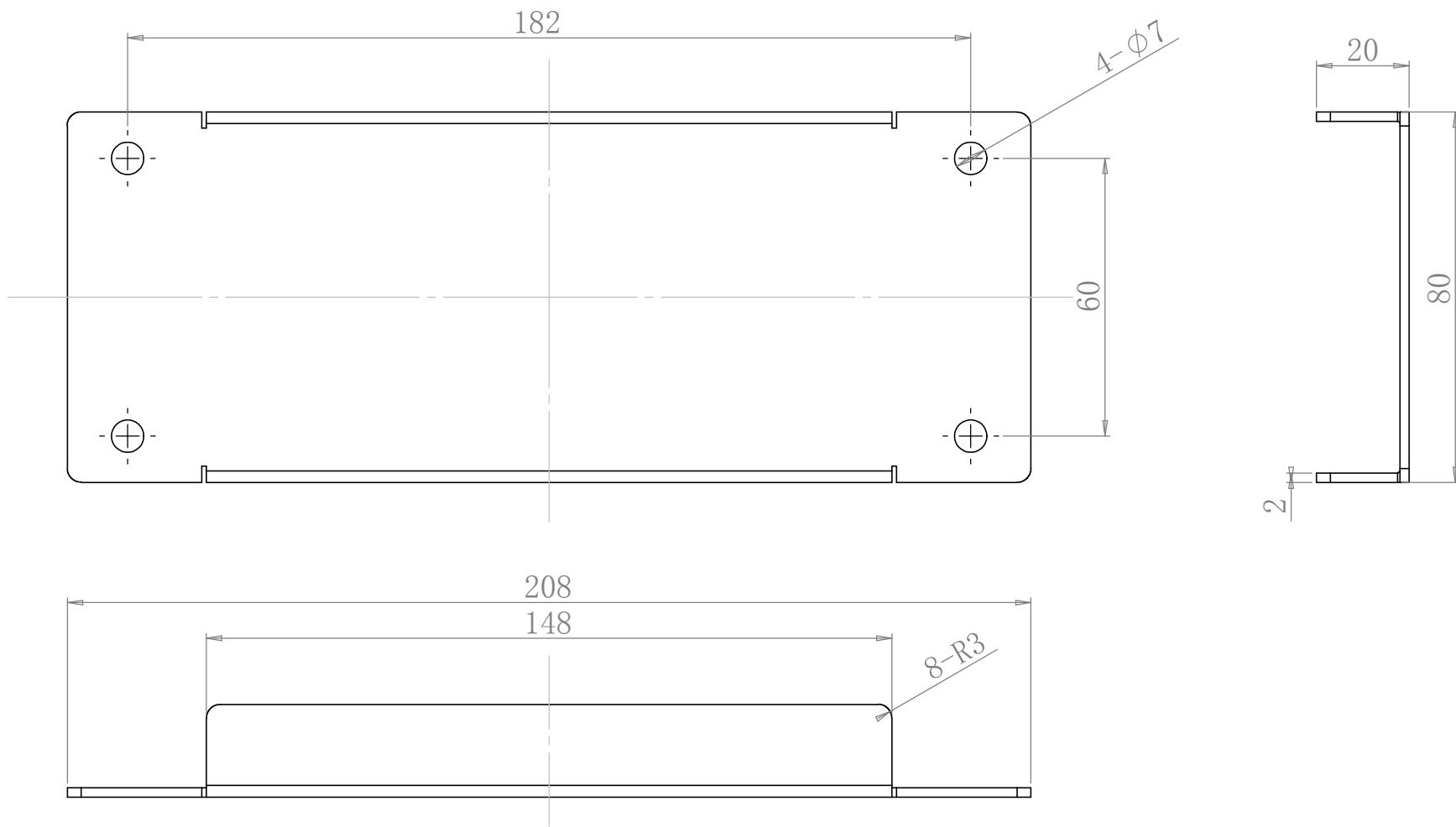
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订	
		名称		签名		日期			
绘制	张丽萍								标题: PD-80D12L-02-12
检查	梅胜坤								
批准	蔡宇强								
制造									
检验					材料:		工程图号		A3
					铝板 t=1mm		后盖板		
					重量:		比例:1		图纸 1 (共1)



技术要求:

1. 表面无划痕

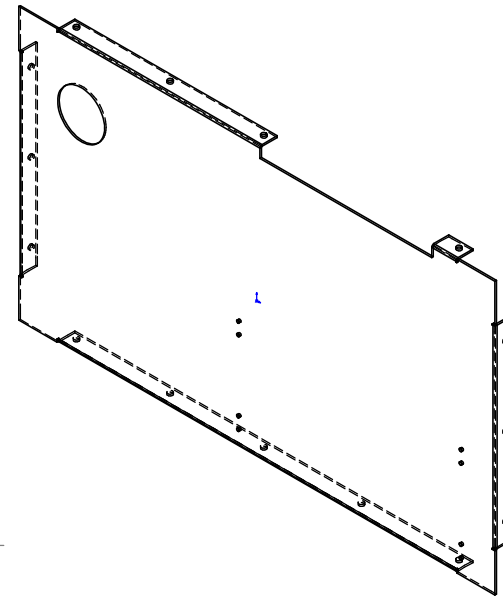
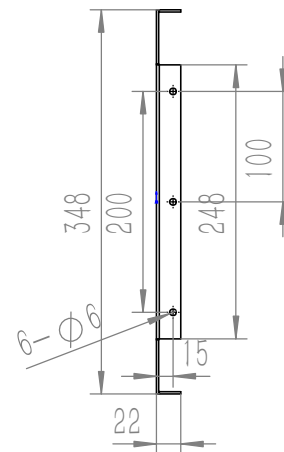
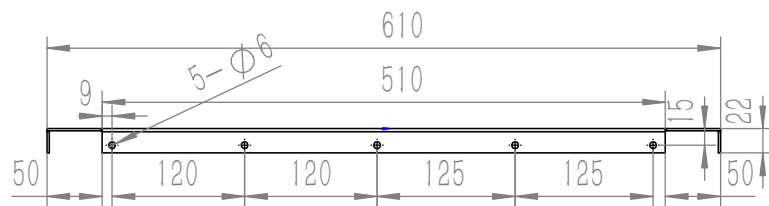
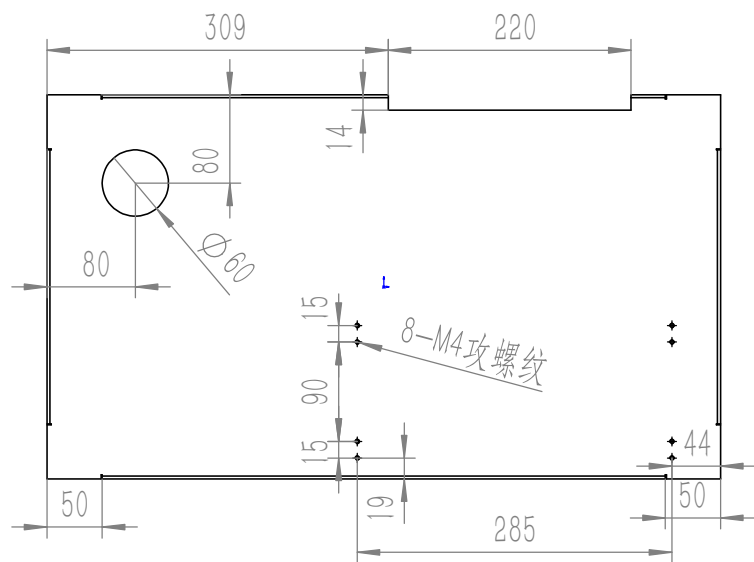
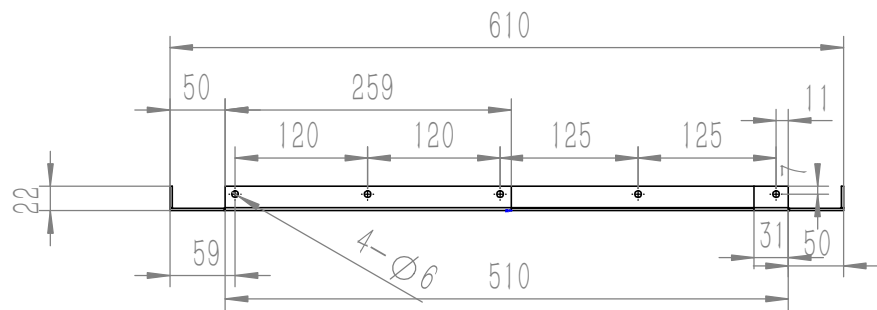
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订
	名称	签名	日期			标题: PD-80D12L-02-14		
绘制	张丽萍							
检查	梅胜坤							
批准	蔡宇强							
制造								
验检					材料: 镀锌板 t=2mm	工程图号	后盖板卡钩	
								A4
					重量:	比例:2:1	图纸 1 (共1)	



技术要求:

1. 表面无划痕

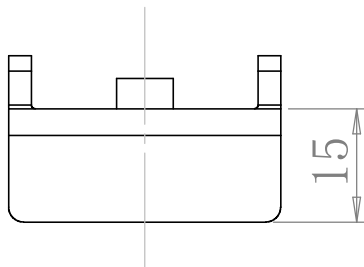
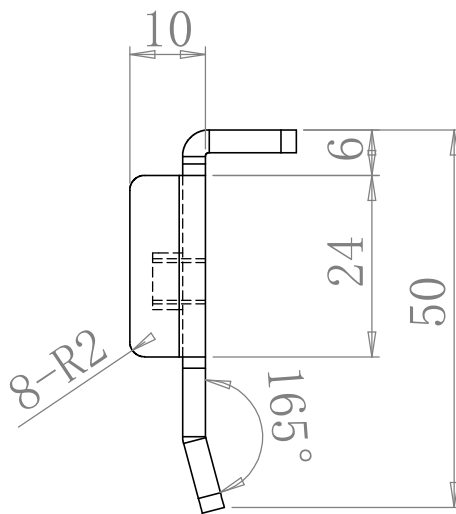
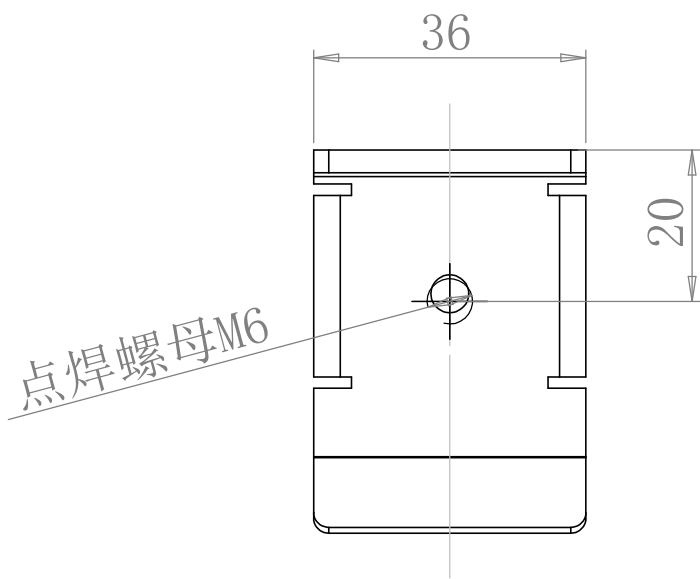
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订			
		名称		签名		日期				标题:	
绘制		张丽萍								PD-80D12L-02-19	
检查		梅胜坤									
批准		蔡宇强									
制造											
检验						材料:		工程图号		A3	
						镀锌板 t=2mm		加强板			
						重量:		比例:1:1		图纸 1 (共1)	



技术要求:

1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕、凸凹及掉漆

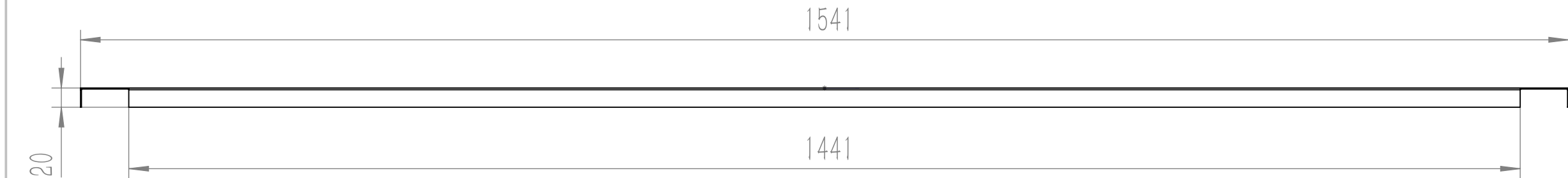
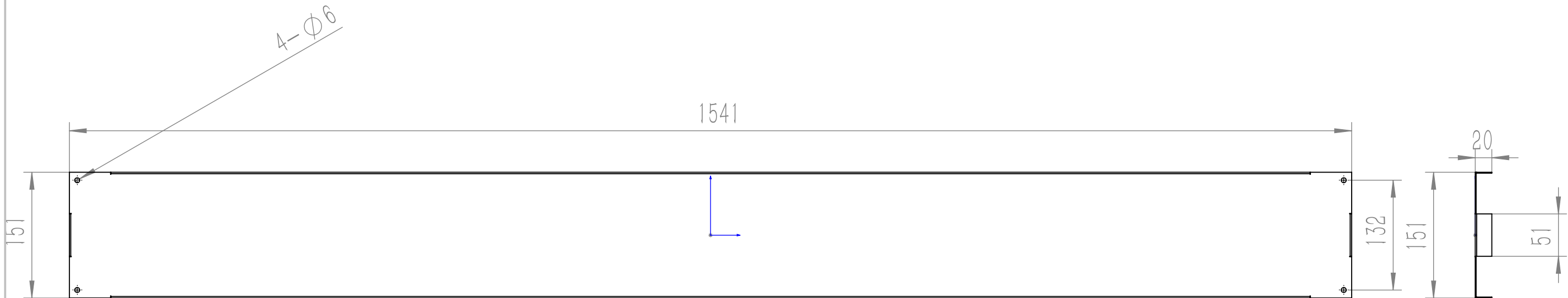
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订	
名称		签名		日期		标题:		PD-80D12L-02-06	
绘制		张丽萍							
检查		梅胜坤							
批准		蔡宇强							
制造									
检验						材料:		工程图号	
						冷轧板 t=2mm		控制盒固定板	
						重量:		比例:	
								图纸 1 (共1)	
								A3	



技术要求:

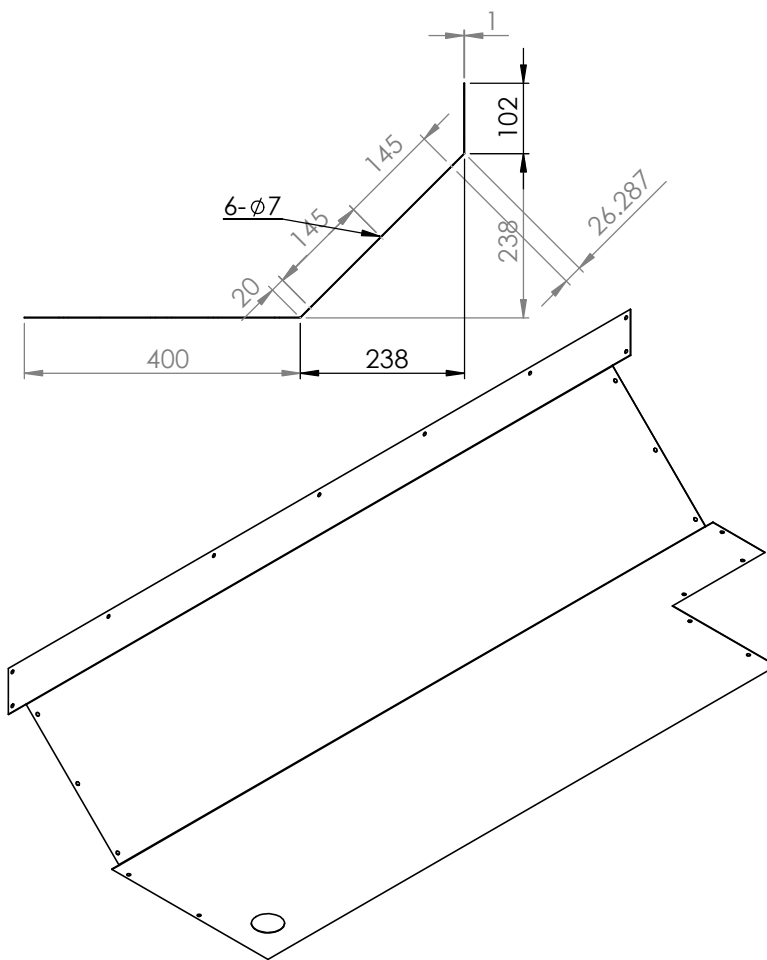
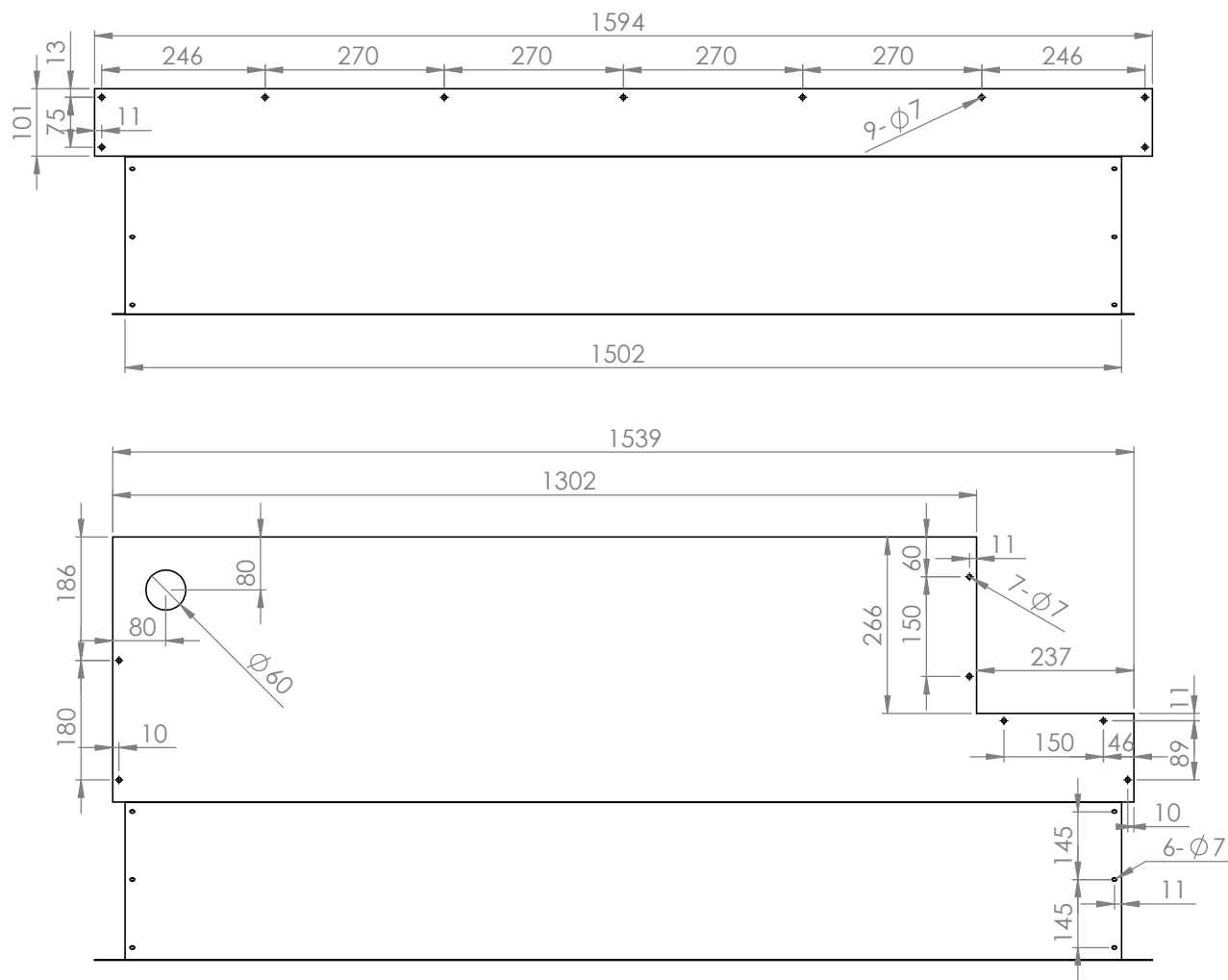
- 1. 表面喷涂黑色亚光漆
- 2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:			表面粗糙度:			将锐边清除 毛刺并折断			不调整工程图比例			修订		
名称			签名		日期						标题: PD-80D12L-02-18			
绘制 张丽萍														
检查 梅胜坤														
批准 蔡宇强														
制造														
验检							材料: 冷轧板 t=3mm			工程图号 屏幕钩			A4	
							重量:			比例:1:1			图纸 1 (共1)	



技术要求：
1. 表面喷涂黑色哑光漆
2. 表面无划痕、凸凹和掉漆

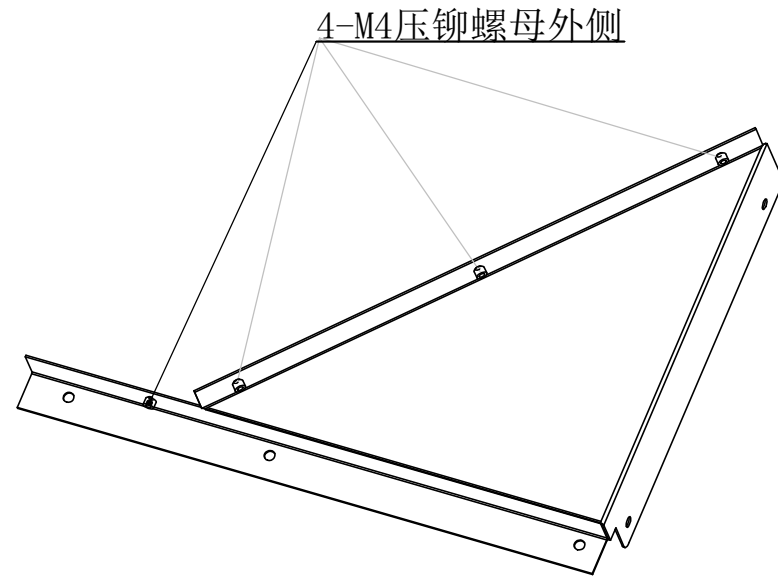
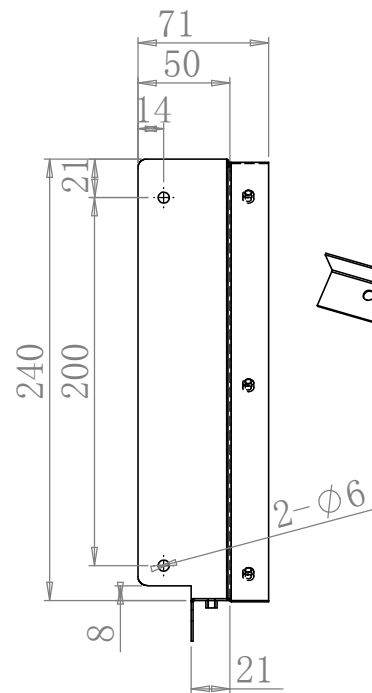
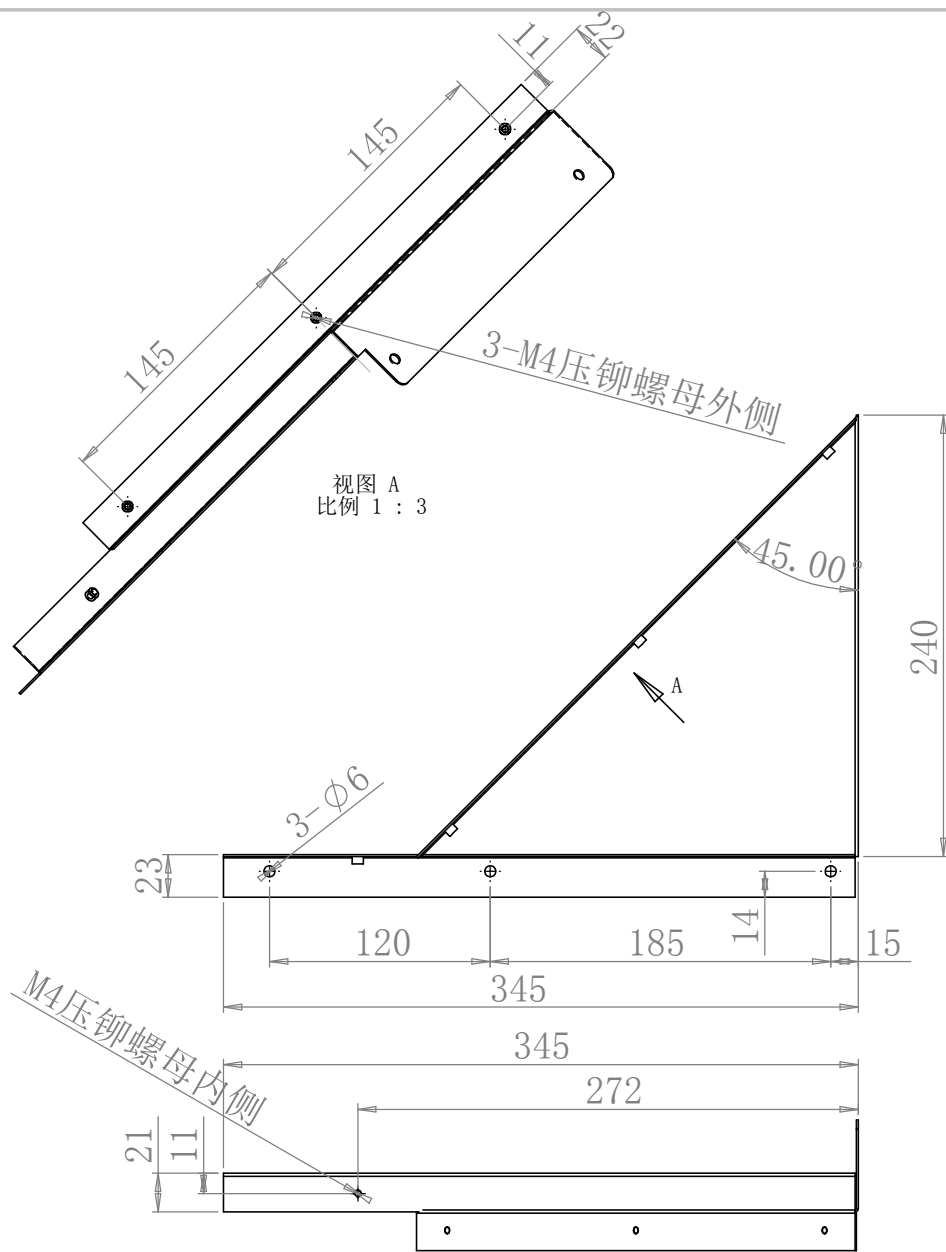
除非另外指定： 尺寸使用毫米 表面粗糙度： 公差： 线性： 角度：			表面粗糙度：			将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订
	名称	签名	日期					标题： PD-80D12L-02-02		
绘制	张丽萍									
检查	梅胜坤									
批准	蔡宇强									
制造										
验检				材料： 铝板 t=1mm			工程图号 屏幕上下侧板		A3	
				重量：			比例：		图纸 1 (共1)	



技术要求:

1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

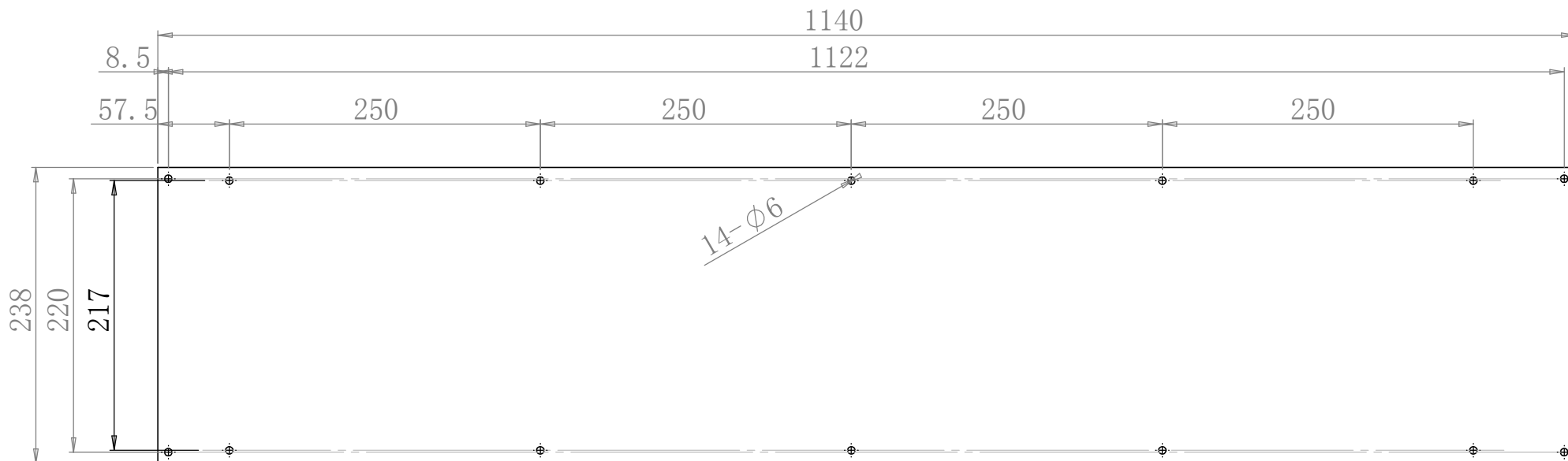
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:	将锐边清除 毛刺并折断	不调整工程图比例	修订
名称	张丽萍	签名	梅胜坤	日期	标题:
检查	梅胜坤				PD-80D12L-02-17
批准	蔡宇强				工程图号
制造					上盖板
检验					A3
材料: 铝板 t=1mm		重量:	比例:1:1	图纸 1 (共1)	



技术要求:

1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

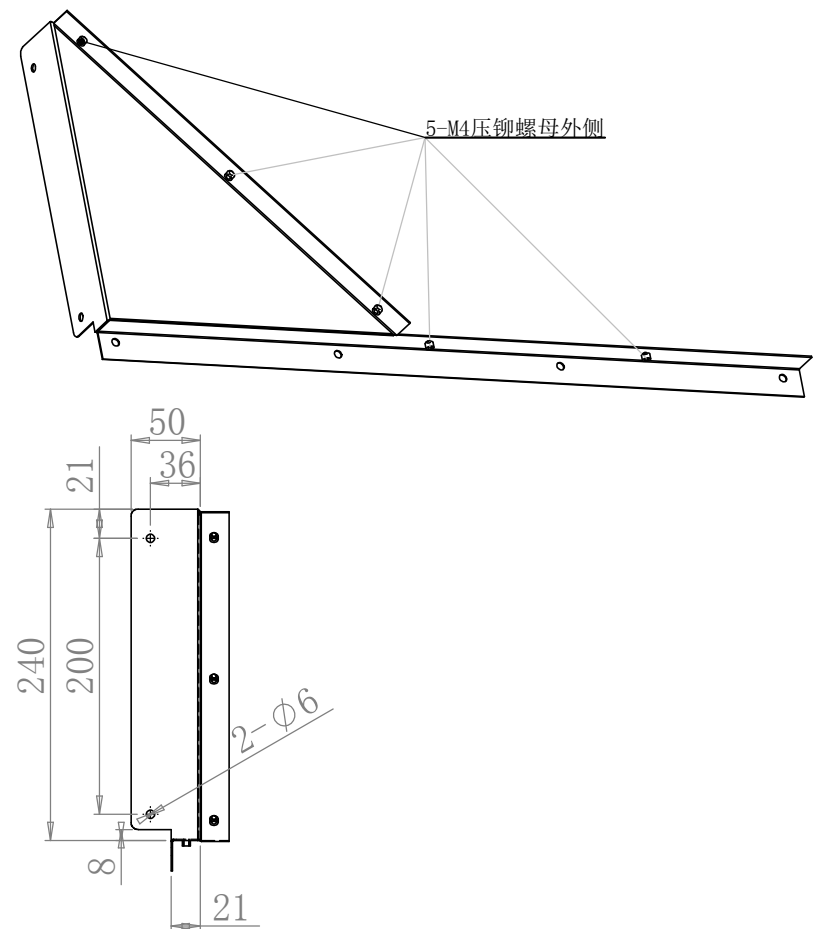
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订
名称	张丽萍	签名		日期		标题:		
检查	梅胜坤					PD-80D12L-02-07		
批准	蔡宇强					工程图号 右侧顶部支持板		
材料:	铝板 t=1mm		重量:		比例:1:1		图纸 1 (共1)	
检验								A3



技术要求:

- 表面喷涂黑色亚光漆
- 表面无划痕, 凹凸和掉漆

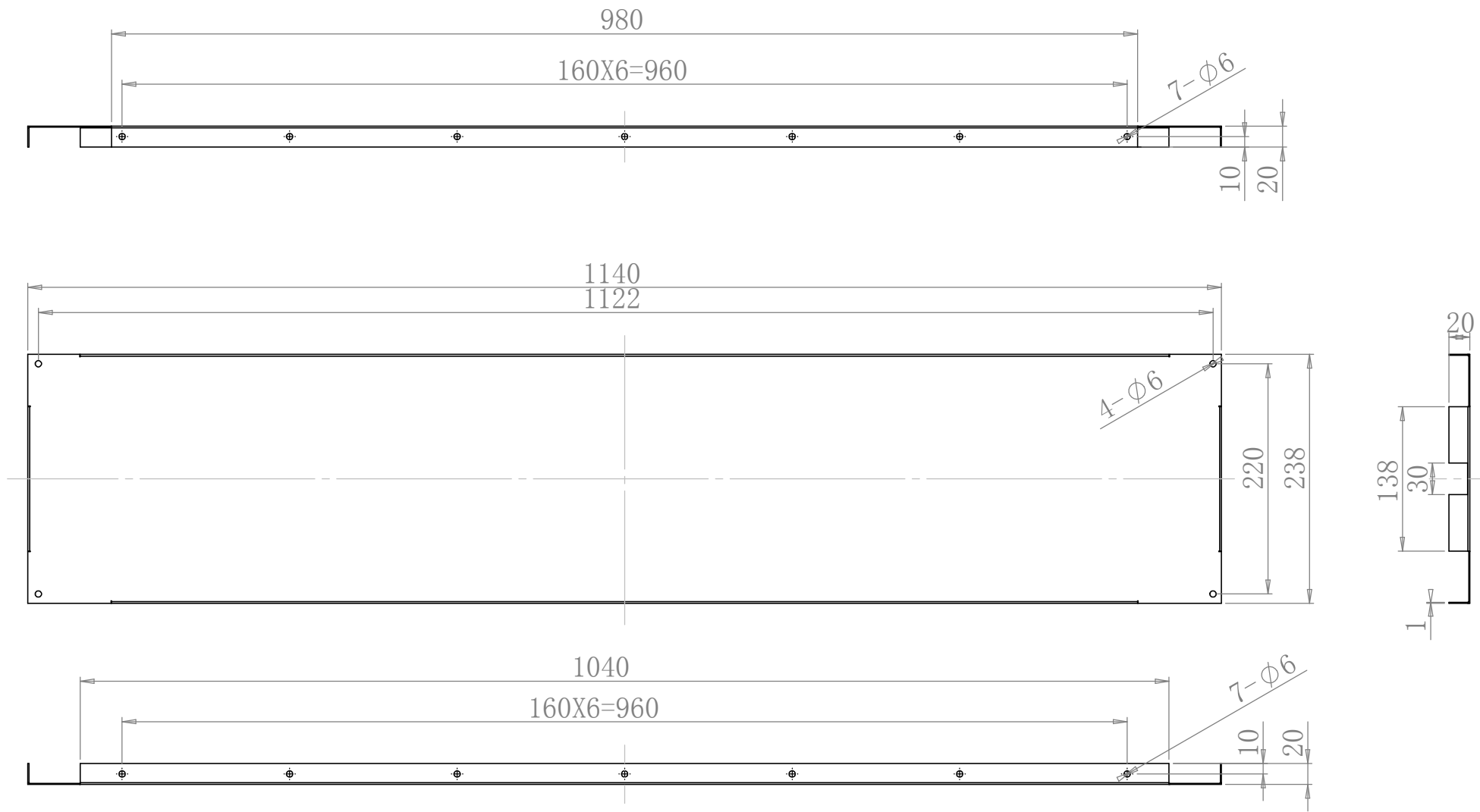
除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例	修订
名称	签名	日期				标题:	
绘制	张丽萍					PD-80D12L-02-11	
检查	梅胜坤						
批准	蔡宇强						
制造						工程图号	
检验					材料:	右侧封板	
					铝板 t=1mm		
					重量:	比例:1:1	图纸 1 (共1)



技术要求:

1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:		表面粗糙度:		将锐边清除 毛刺并折断		不调整工程图比例		修订	
		名称		签名		日期			
绘制	张丽萍								标题: PD-80D12L-02-08
检查	梅胜坤								
批准	蔡宇强								
制造									
验收					材料: 铝板 t=1mm		工程图号 左侧顶部支持板		A3
					重量:		比例:1:1		
								图纸 1 (共1)	



技术要求:

1. 表面喷涂黑色亚光漆
2. 表面无划痕, 凹凸和掉漆

除非另外指定: 尺寸使用毫米 表面粗糙度: 公差: 线性: 角度:			表面粗糙度:			将锐边清除 毛刺并折断			不调整工程图比例			修订		
名称		签名		日期						标题:				
绘制	张丽萍										PD-80D12L-02-10			
检查	梅胜坤													
批准	蔡宇强										工程图号			
制造														
验收							材料:				左侧封板		A3	
							铝板 t=1mm							
							重量:				比例:1:1		图纸 1 (共1)	