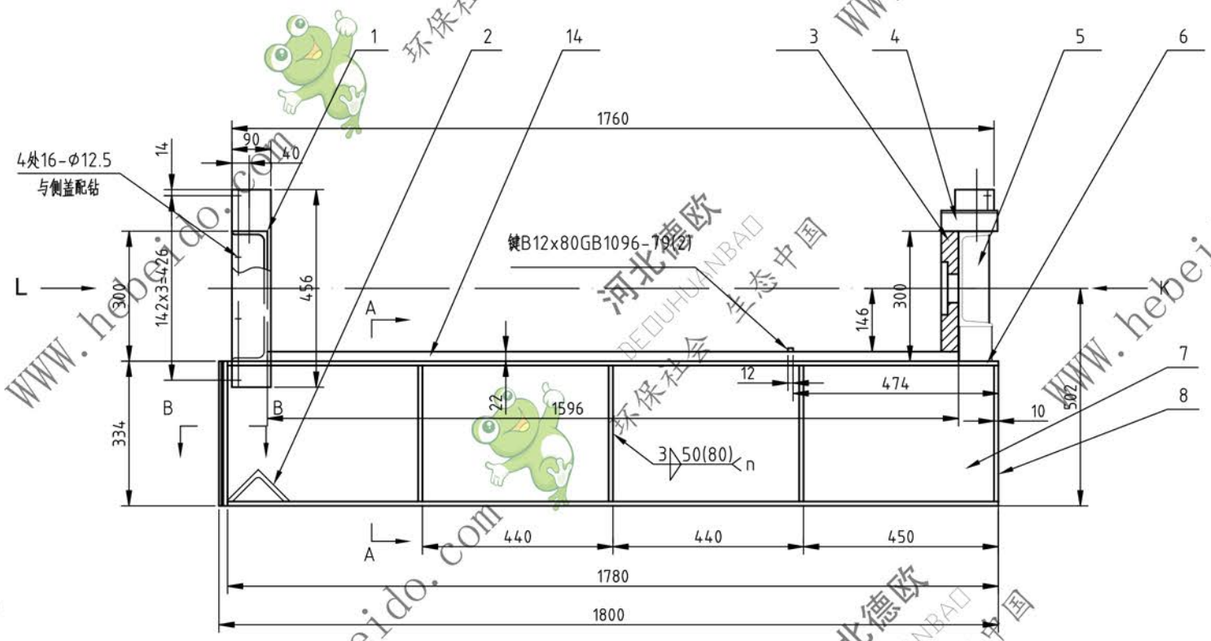
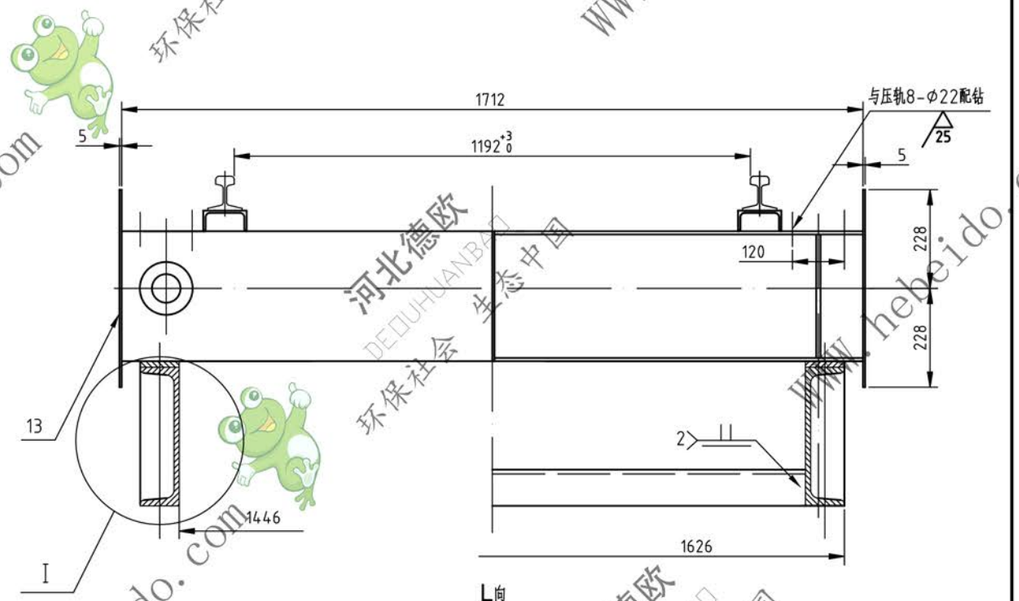
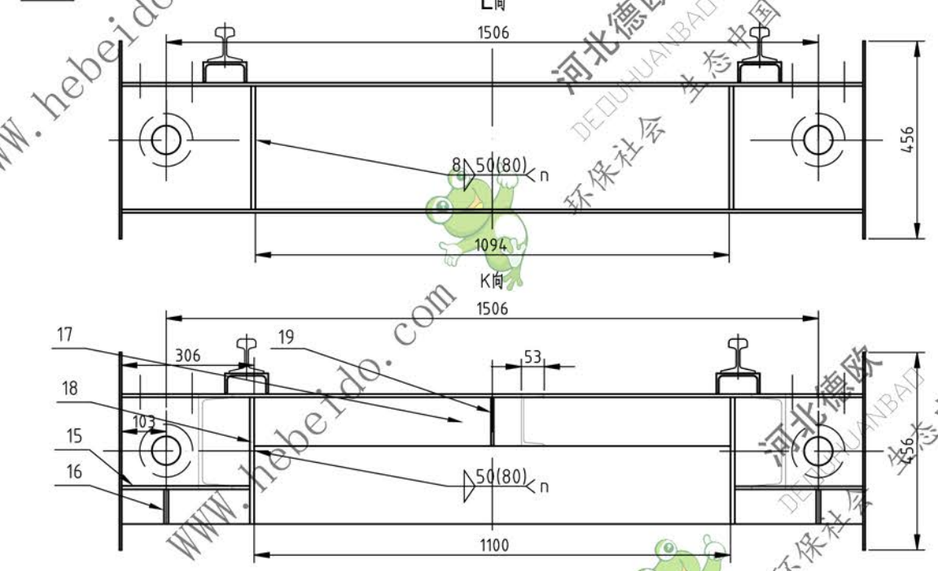
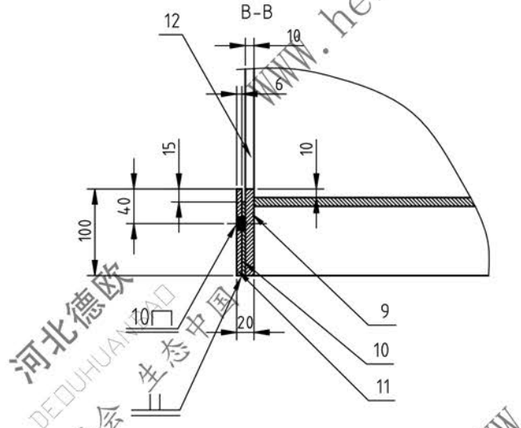
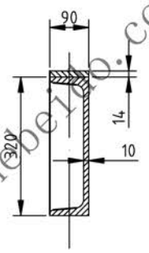




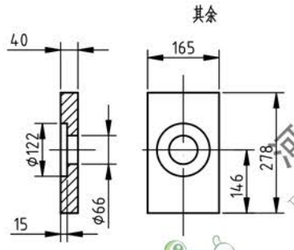




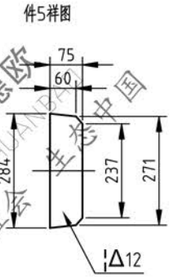
件3祥图



其余



件5祥图

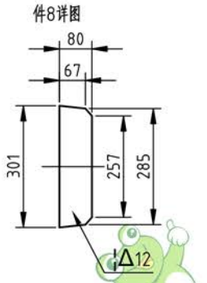


技术要求：

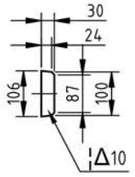
1.图中未注焊缝焊角高度按较薄件厚度。

2.工件焊后不得有明显焊接变形。

件8详图



件19详图



序号	图号或标准	名称及规格	数量	材料	单总质量		备注
19	本图	肋板	1	Q235-A	0.2		
18	本图	钢板300X71X10	2	Q235-A	1.7	3.4	
17	本图	槽钢12# L=1100	1	Q235-A		13.2	
16	本图	钢板75x80x10	2	Q235-A	0.5	2.0	
15	本图	槽钢22# L=296	2	Q235-A	8.4	16.8	
14	本图	钢板1596x80x22	2	Q235-A	22.1	44.2	
13	本图	钢板456X90X5	4	Q235-A	1.6	6.4	
12	本图	钢板1426X50X10	2	Q235-A	5.6	11.2	
11	本图	钢板334X100X6	2	Q235-A	1.6	3.2	
10	本图	钢板334X85X4	2	Q235-A	0.9	1.8	
9	本图	钢板334X100X10	2	Q235-A	2.6	5.2	
8	本图	肋板	8	Q235-A	1.8	14.4	
7	本图	槽钢#32 L=1780	2	Q235-A	67.8	135.6	
6	本图	钢板1780X90X14	2	Q235-A	17.6	35.2	
5	本图	肋板	2	Q235-A	1.8	3.6	
4	本图	槽钢#10 L=130	2	Q235-A	1.3	2.6	
3	本图	钢板	2	Q235-A	11	22	
2	本图	角钢100X100X10 L=1445	1	Q235-A		21.8	
1	本图	槽钢#30a L=1712	1	Q235-A	59	59	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	李连通		标准化		
审核	秦海波				
工艺	刘飞		批准		

焊接件

阶段标记	重量	比例
	401.8	

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

尾架

DD1000.1.1