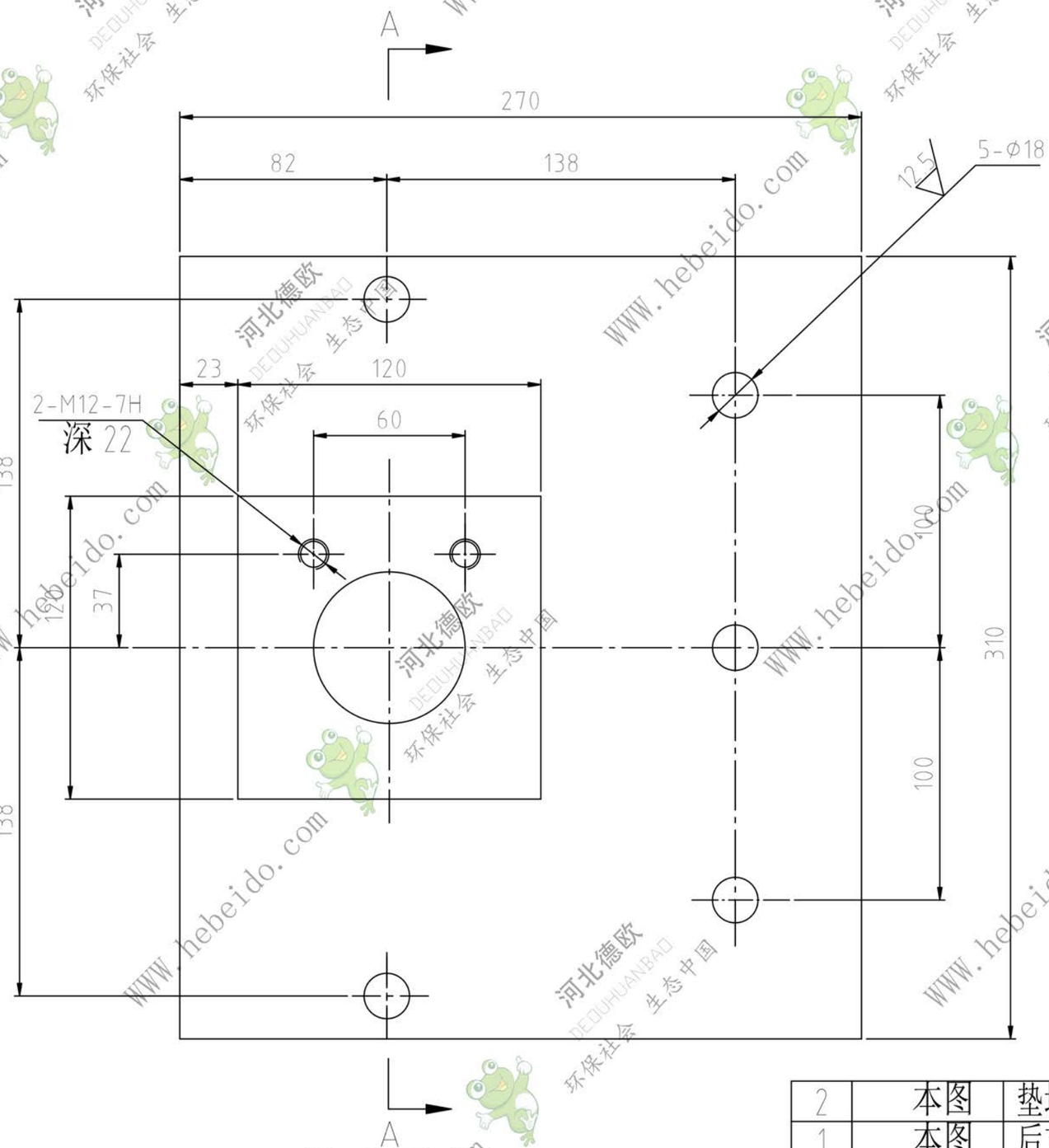

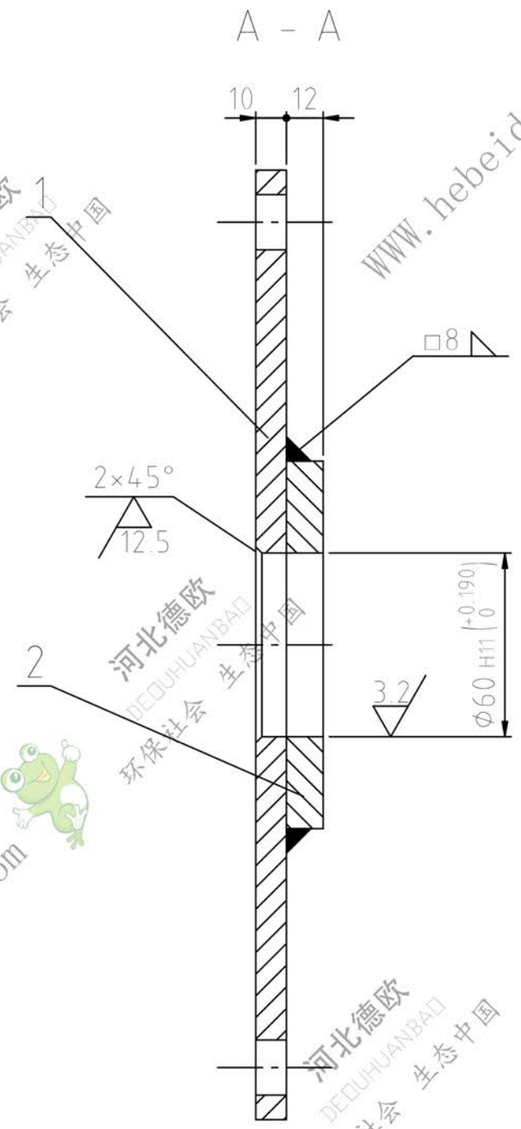

技术要求

1、各孔焊后加工。
2、各件下料端面均为
3、焊后钢板要平直整形。
4、棱边倒钝。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
2	本图	垫块120×120×12	1	Q235-A	1.36	1.36	
1	本图	后支板310×270×10	1	Q235-A	6.57	6.57	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	描图		
制图	刘飞	标准化		
审校	秦海波	批准		
日期				

磁盘号

后右支撑板

组焊件

SDA140102

图纸标记	重量	比例
	6.4	1:2

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

软盘号

CAD

会 签

描 图

描 校

旧底图登记号

底图登记号

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国