



件4详图

件3详图

技术要求:

1. 所有钢板周边 5°.
2. 工件焊后应平整,不得有明显变形.

序号	图号或标准	名称及规格	数量	材料	单重	质量	备注
6	本图	角钢 50X50X5, L=2712	2	Q235-B	1	2	
5	本图	角钢 50X50X5, L=1518	1	Q235-B		5.7	
4	本图	把手 φ12 L=230	2	Q235-B	0.2	0.4	
3	本图	钢板 25X1412X5	3	Q235-B	1.1	4.2	
2	本图	钢板 1352X1990X3	1	Q235-B		63.4	
1	本图	角钢 40X40X4, L=1275	2	Q235-B	3.1	6.2	

焊接件				质量		备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计	李进		标准化			阶段标记 重量 比例 共 张 第 张 LD1000.3-1
审核	秦海波					
工艺	刘飞		批准			



链接罩