



技术要求:
 1. 无图零件周边
 2. 未注焊缝焊角高度按较薄件厚度, 且为连续焊。

23	本图	板262x48xδ6	2	Q235-A	0.6	1.2	
22	本图	板1406x48xδ6	1	焊接件		3.2	
21	本图	槽钢18# L=1518	2	Q235-A	15.2	30.4	
20	LD800.9.3	盖板	2	焊接件	17	34	借用
19	GB93-87	垫圈12	18				
18	GB6170-2000	螺母M12	18				
17	GB5781-2000	螺栓M12X40	18				
16	LD1000.10.2	盖板	1	焊接件		107.4	
15	本图	法兰	1	Q235-A		25.5	
14	LD1000.9-7	底板	1	Q235-A		195.5	
13	本图	槽钢10# L=200	2	Q235-A		4	
12	本图	钢板	2	Q235-A	0.5	1	
11	LD800.9-6	座板B	1	Q235-A		37.6	借用
10	本图	槽钢10# L=200	2	Q235-A	2	4	
9	LD800.9-5	座板A	1	Q235-A		38.5	借用
8	LD1000.9-4	钢板	1	Q235-A		51.1	
7	本图	板10x100x512	4	Q235-A	4	16	
6	本图	板10x100x1230	2	Q235-A	9.7	19.4	
5	LD800.9-2	筋板	4	Q235-A	5.6	22.4	借用
4	LD800.9.1	座	1	焊接件		107.4	借用
3	本图	槽钢10# L=1518	1	Q235-A		15.2	
2	LD1000.9-1	侧板	2	Q235-A	172	344	
1	本图	板1900x1831xδ10	1	Q235-A		273.1	

序号	图号或标准	名称及规格	数量	材料	单重	总重	备注
							德欧环保 DEDUHUANBAD 生态中国
							头部机壳
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例	
设计	李连通		标准化			1297	1:10
审核	秦海波					共 张 第 张	
工艺	刘飞		批准				

