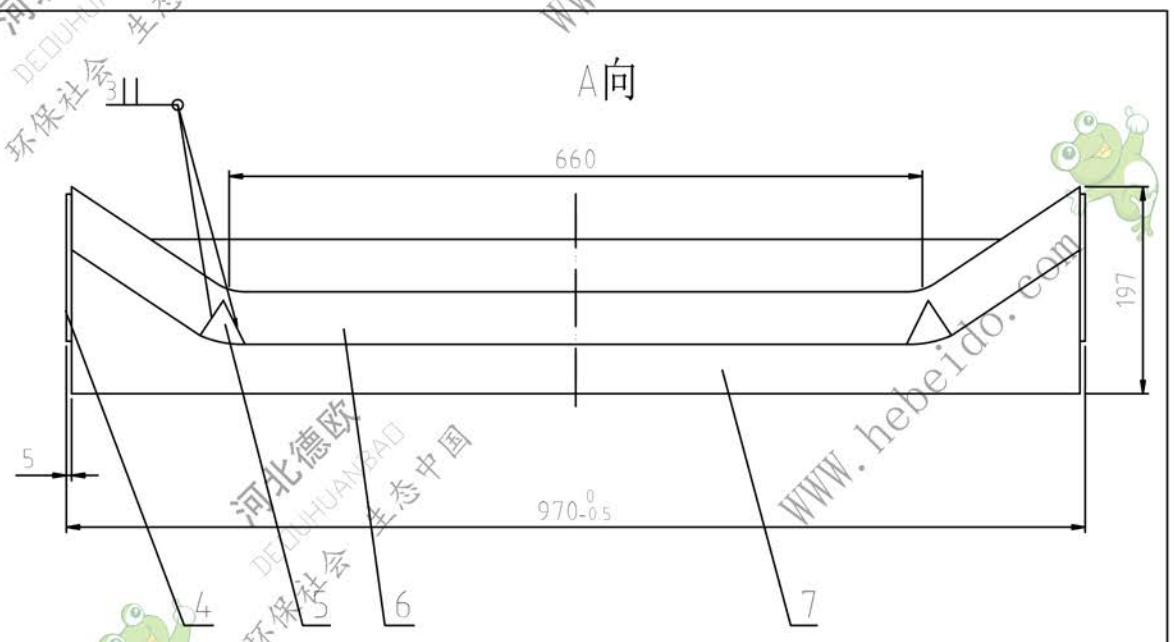
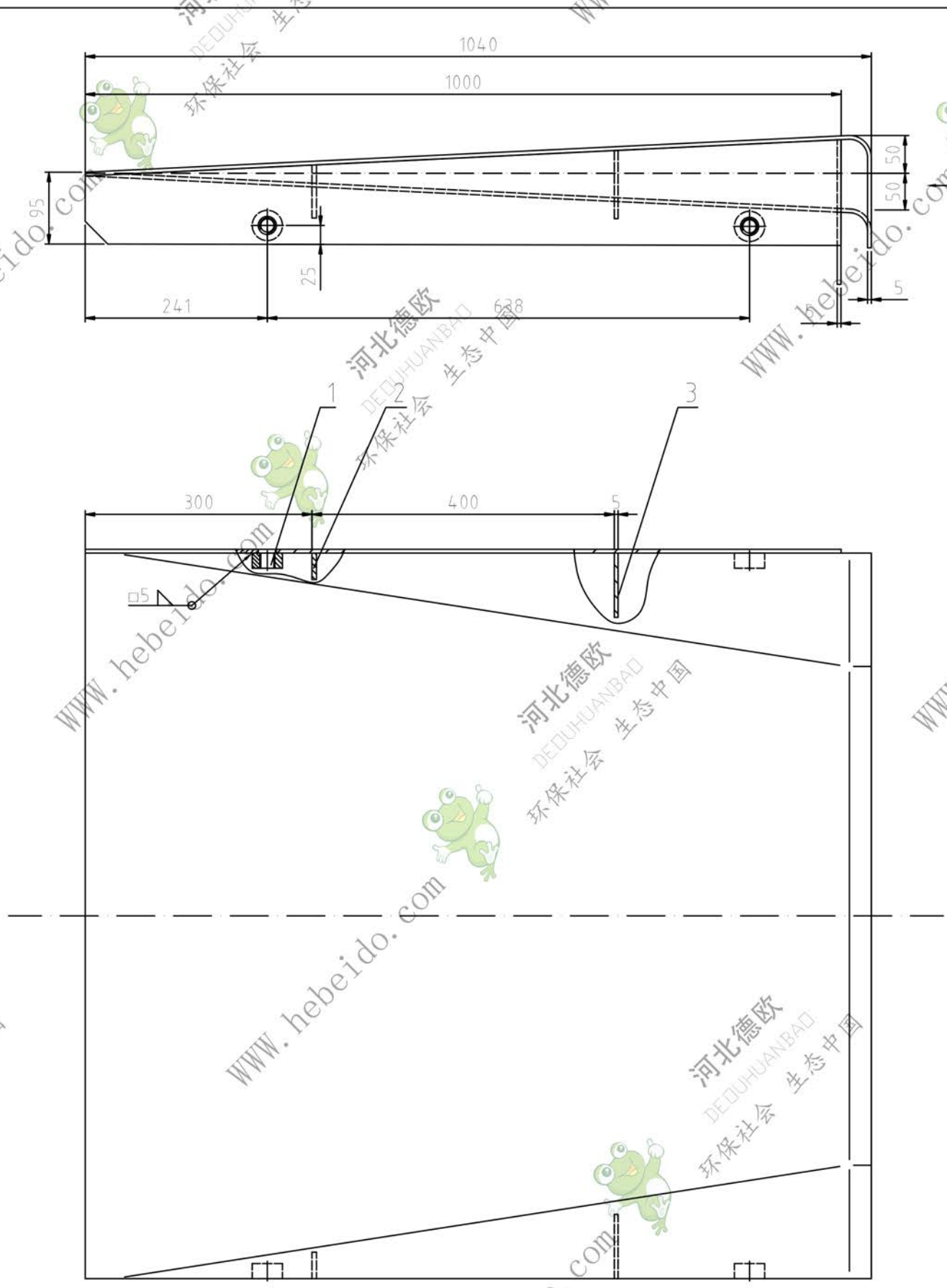


软盘号
CAD
会签
描图
描校
旧底图登记号
底图登记号



技术要求
1、其余焊缝均为连续角焊，焊缝高度为5mm。
2、焊后需调形。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
7	SDA0119-7	立板	1	Q235-A	5.25	5.25			
6	SDA0119-6	护板	1	Q235-A	55.26	55.26			
5	SDA0119-5	垫板	2	Q235-A	0.023	0.05			
4	SDA0119-4	侧板	2	Q235-A	4.51	9.02			
3	SDA0119-3	大筋板	2	Q235-A	0.22	0.44			
2	SDA0119-2	小筋板	2	Q235-A	0.08	0.16			
1	SDA0119-1	圆螺母	4	Q235-A	0.147	0.59			
序号代号				名称	数量	材料	单重 重量	总重 重量	备注
磁盘号									
SDA0119									
卸煤导槽板								图纸张数 707	
组焊件								重量比例 15	
共张第张									
德欧环保									

设计
制图
审核
日期

设计
制图
审核
日期

设计
制图
审核
日期

设计
制图
审核
日期