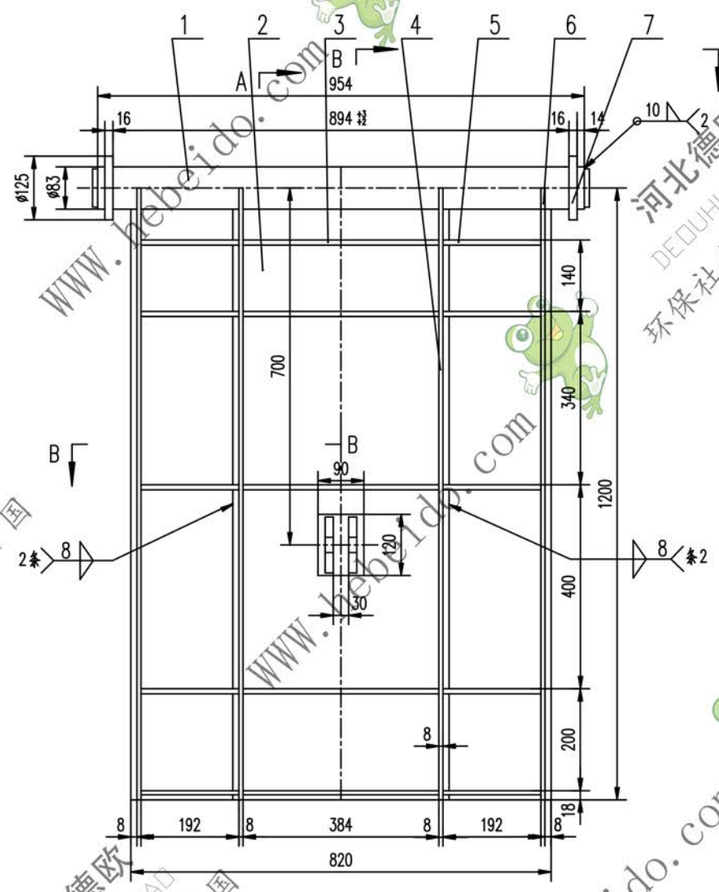
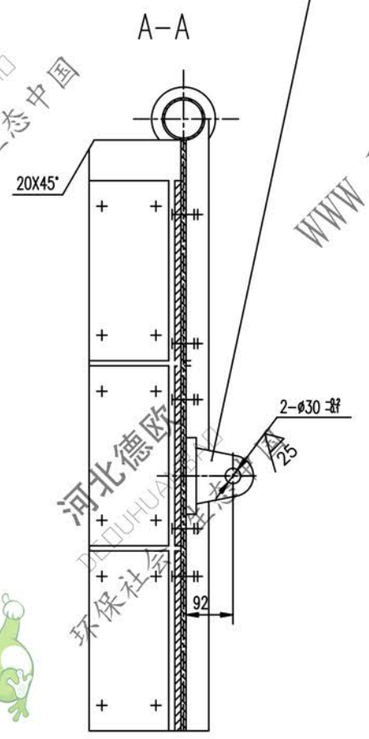
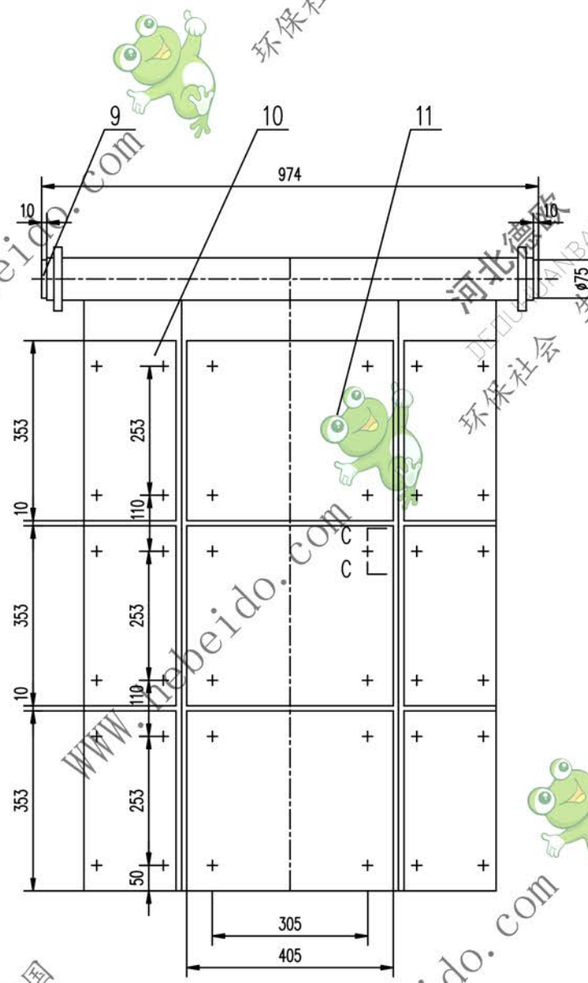
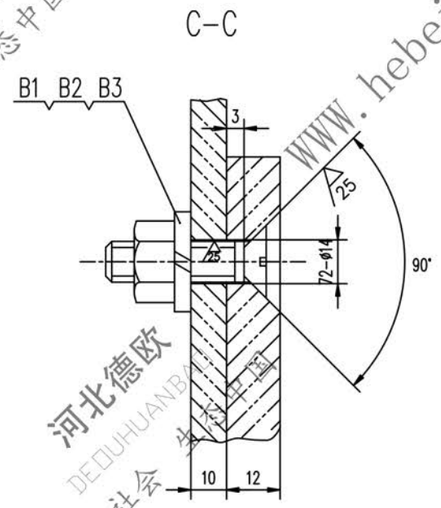
标记	文件号	修改内容	签名	日期



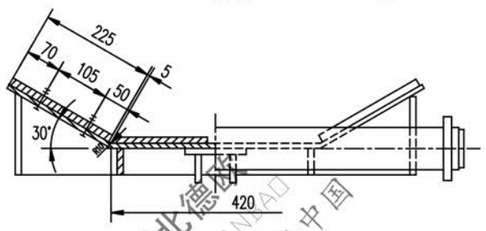


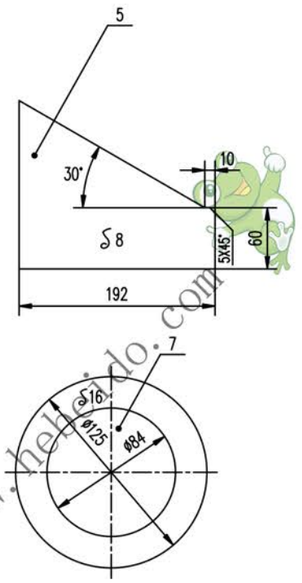


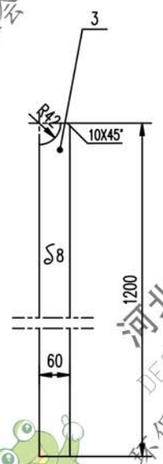


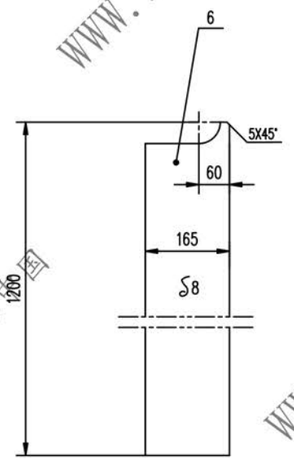
技术要求

1. 钢材下料切割面 ⩔
2. 未注焊缝均为连续角焊，焊角高为被焊件最小壁厚。
3. 件号7两板内侧不焊。









序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		
14	GB93-87	垫圈 12	36	Q235-A	0.004	0.144	
13	GB41-86	螺母 M12	36	Q235-A	0.016	0.576	
12	GB68-85	螺钉 M12X40	36	Q235-A	13.467	40.401	
11		衬板 12X353X405	3	16Mn	8.515	51.09	
10		衬板 12X230X353	6	16Mn	0.347	0.694	
9		钢板 δ10	2	Q235-A	0.347	0.694	
8	Ⅱ03J2234.2.3.1	铰支座	2	部件	2.225	44.5	借用
7		钢板 δ16	2	Q235-A	0.85	1.7	
6		钢板 δ8	2	Q235-A	12.434	24.868	
5		钢板 δ8	10	Q235-A	1.382	13.82	
4		钢板 8X60X384	5	Q235-A	1.206	6.03	
3		钢板 δ8	2	Q235-A	3.768	7.536	
2		钢板 δ10	1	Q235-A	80.25	80.25	
1	YB231-70	管 83X10-954	1	20	17.172	17.172	

合同号				可调挡板	Ⅱ03J22342.3	
设计	韩晓晨	工艺会审			焊接标记	重量 kg 比例
校对		批准	赵晓波			233.975
复核	郑飞	图形输入		部件		共 72 页
标记		日期				第 13 页

A1 图纸文件名 jj223423

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