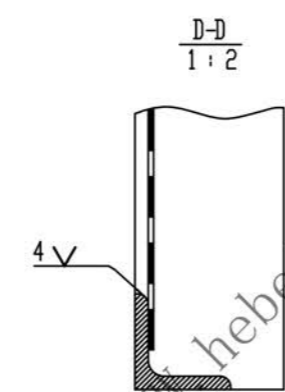
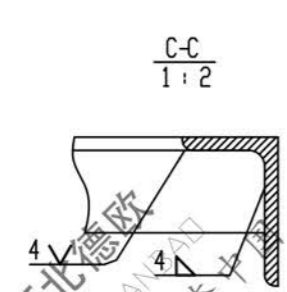
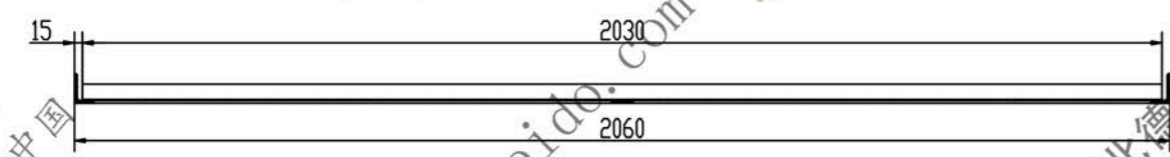
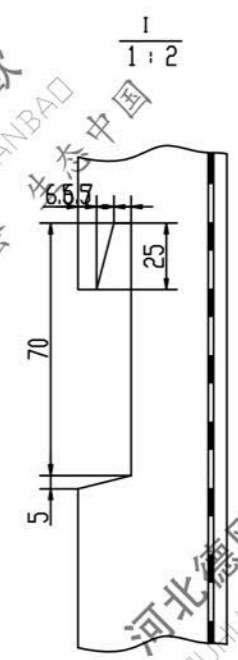
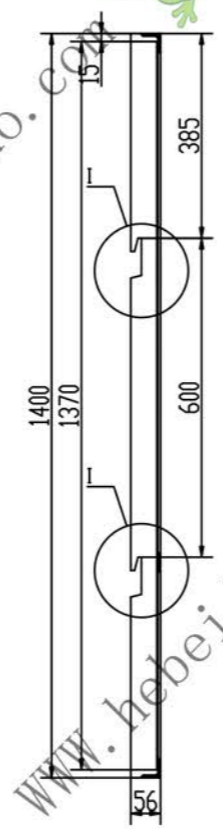
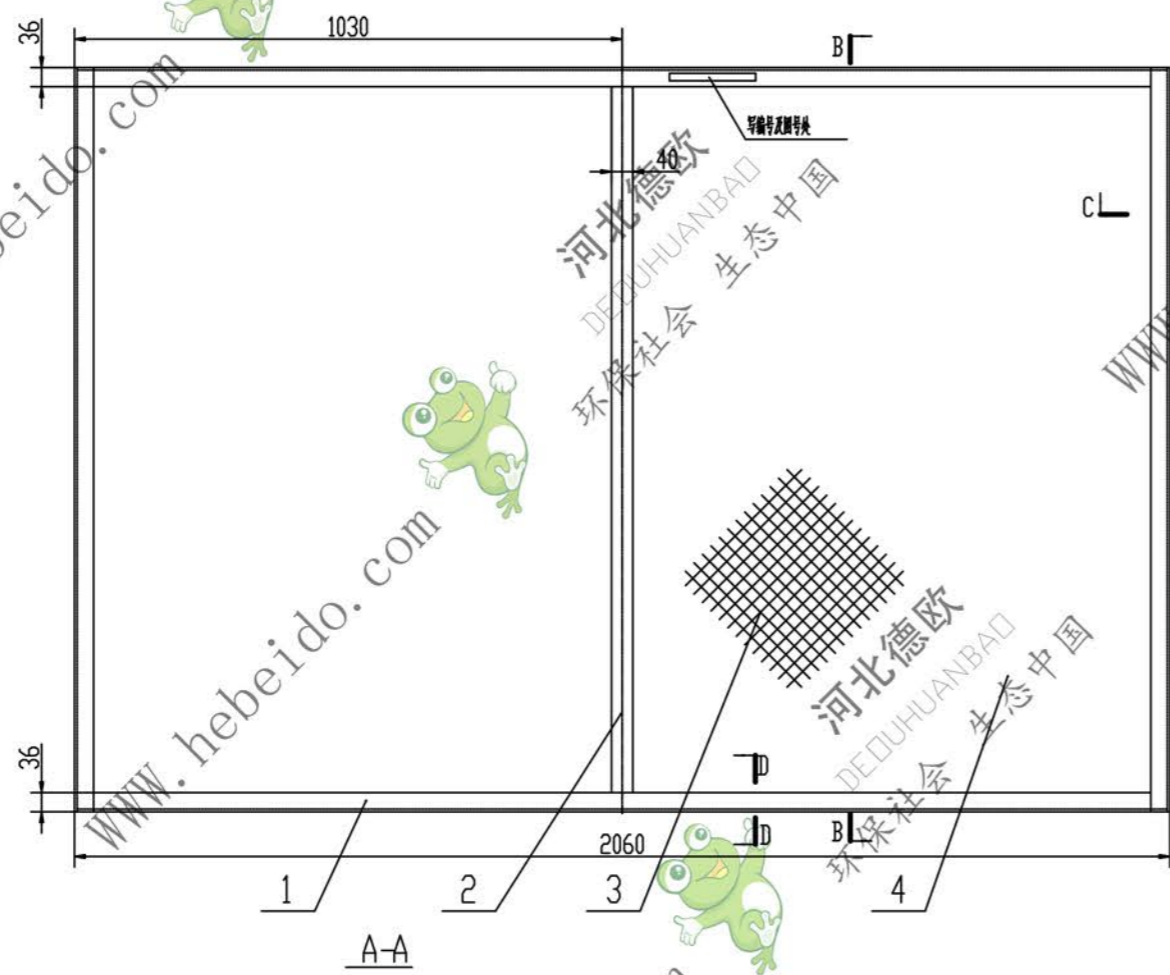
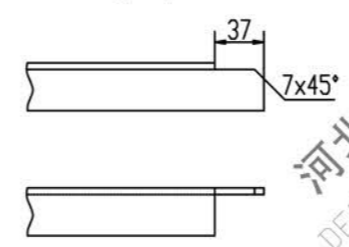


下料加工  $\nabla$  50



序号1端部加工尺寸  
1:4



- 技术要求
- 1、各件在焊前必须保证平整，焊后不允许有翘曲、歪扭等缺陷。
  - 2、如果一块筛网尺寸不够，可考虑在扁钢（序号2）处接头；序号2的位置尺寸也可以根据筛网尺寸确定。
  - 3、筛网与角钢、扁钢之间要焊牢。
  - 4、构件制成后，将编号写在框架上。

4	角钢	∠56X36X5	2	Q235-A	4.85	9.70	L=1400
3	筛网		1	Q235-A	9.7	9.70	配筛网(200)
2	扁钢	5X40X1328	1	Q235-A	2.1	2.10	L=1328
1	角钢	∠36X36X5	2	Q235-A	5.5	11.00	L=2050

序号	代号	名称	数量	材料	料重	备注
焊接件						
德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国						
安全网(3)						
设计	李连通	审核		数量	32.50	比例 1:10
制图	秦海波	校对		安全网(3)		
工艺	刘飞	检查				

安全网(3)

CCD800-11