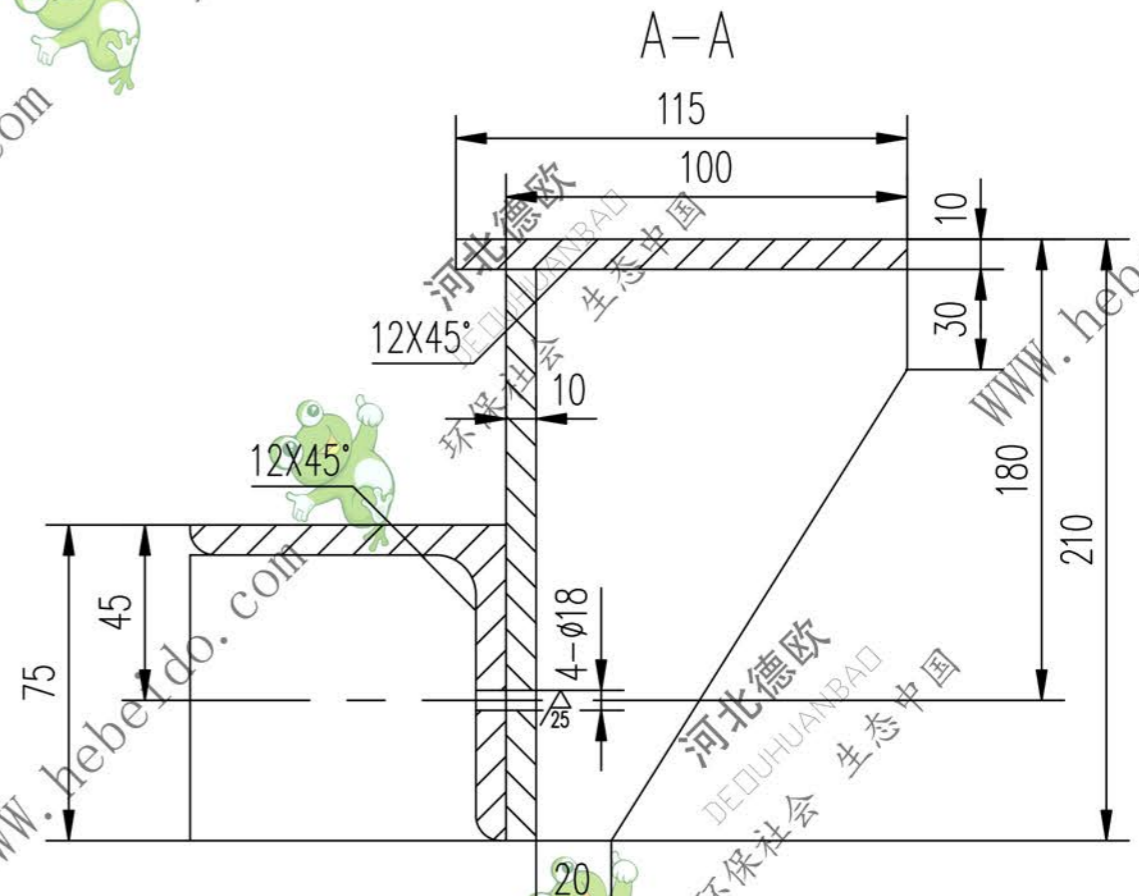
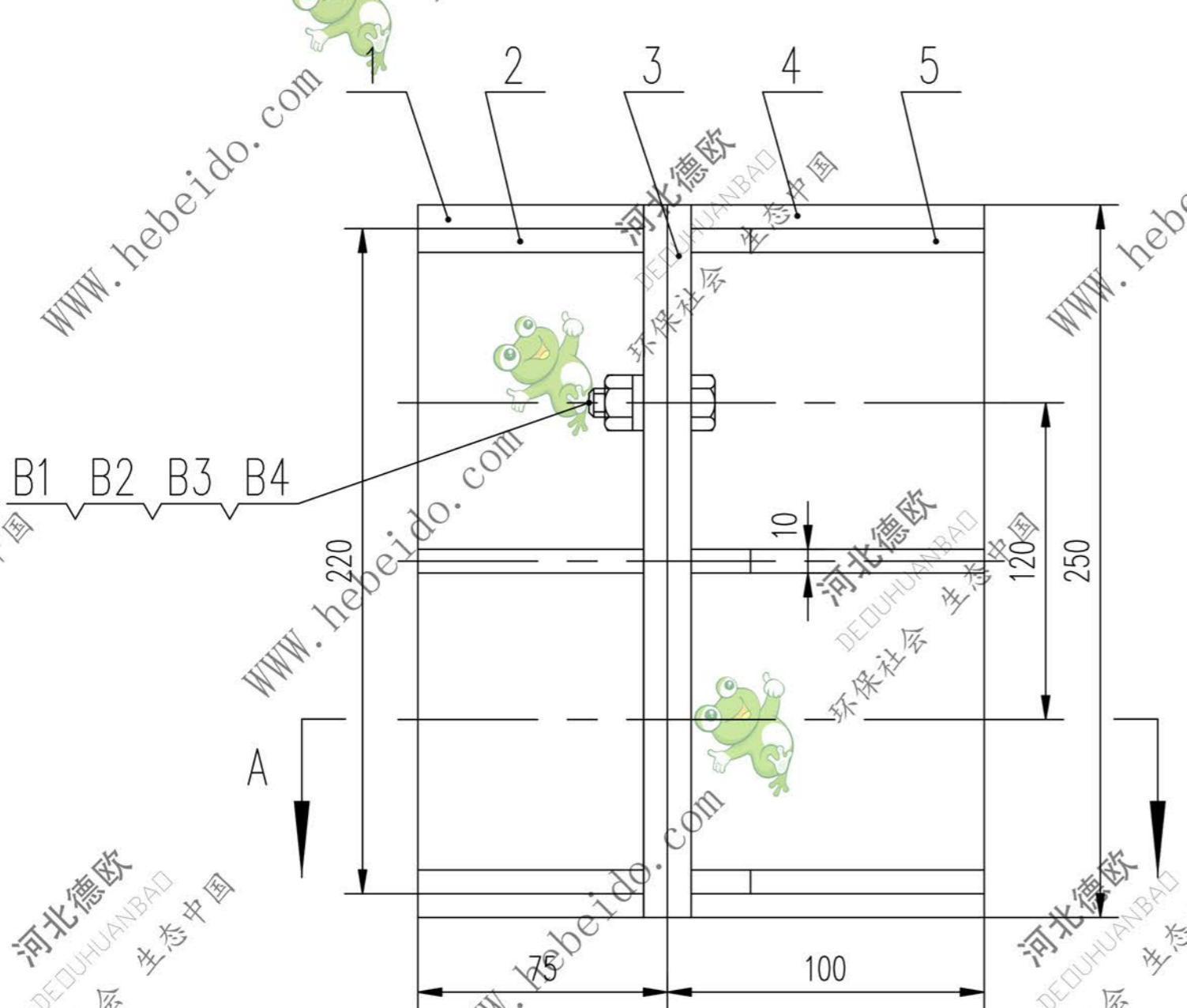


标记	文件号	修改内容	签名	日期

II 06J22261.3



B4	GB97.1-86	垫圈	16	2	成品	0.011	0.022	
B3	GB93-87	垫圈	16	2	成品	0.008	0.016	
B2	GB41-86	螺母	M16	2	成品	0.019	0.038	
B1	GB5780-86	螺栓	M16X45	2	成品	0.084	0.168	
5		钢板	S 10	3	Q235-A	0.819	2.457	
4		钢板	10X115X250	1	Q235-A	2.243	2.243	
3		钢板	10X200X250	1	Q235-A	3.9	3.9	
2		钢板	S 10	3	Q235-A	0.35	1.05	
1		角钢	75X75X8-250	1	Q235-A	2.709	2.709	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注	
					重量 (kg)			

技术要求

1. 钢材下料切割面粗糙度  $100\mu$
2. 除螺栓联接处, 材料搭接处均为连续角焊, 焊角高为被焊接件最小厚度。

合同号		II 06J22261.3	
设计		李瑞	
校对		秦海	
复核		日期	
标准化检查		日期	
工艺会审		批准	
图形输入		日期	
重量 kg		12.603	
比例		共 5 页	
S		第 5 页	

连接座

部件

德欧环保  
DEDUHUANBAD  
环保社会 生态中国

A3 图纸文件名 j222613

II 06J22261.3