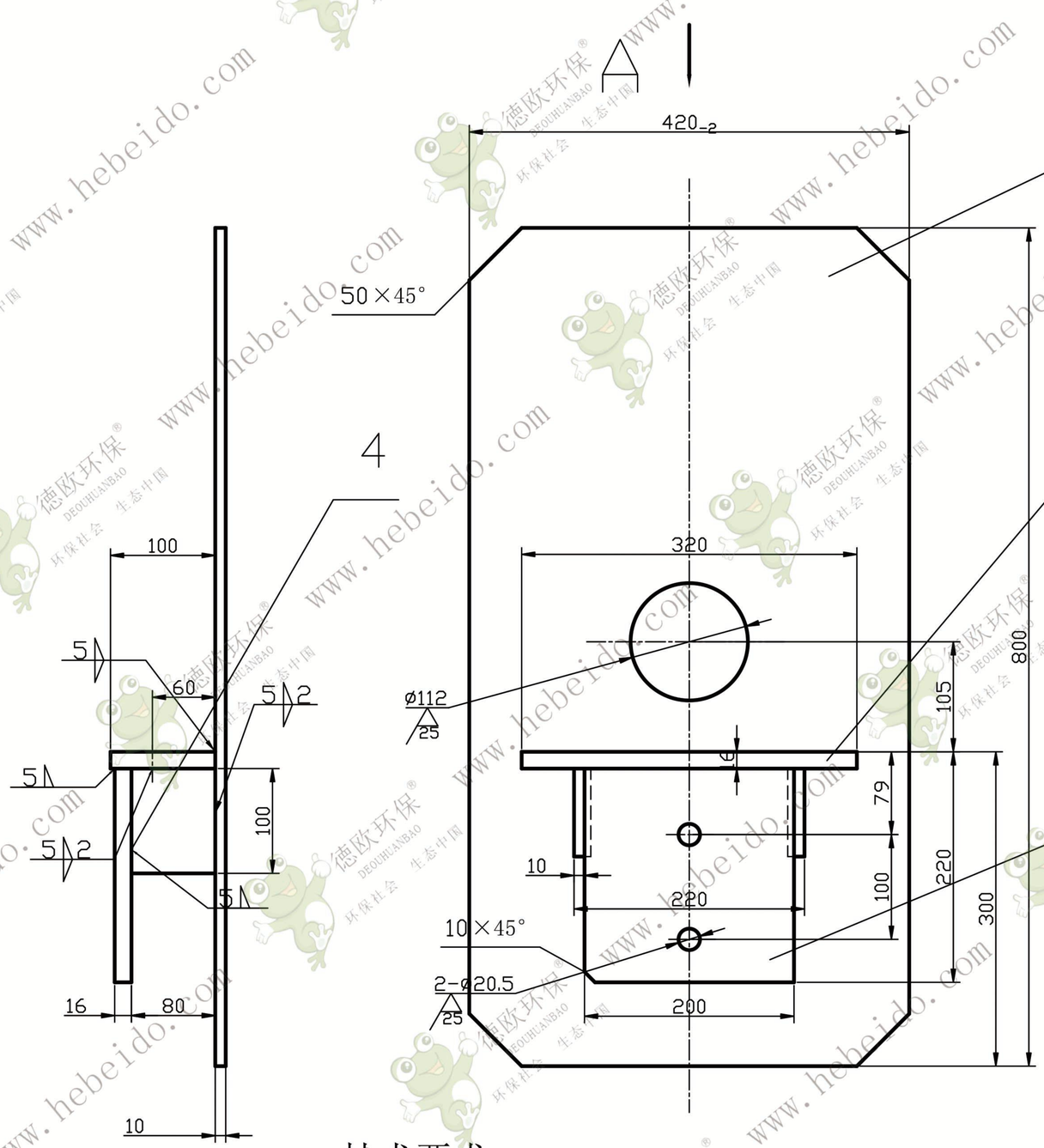

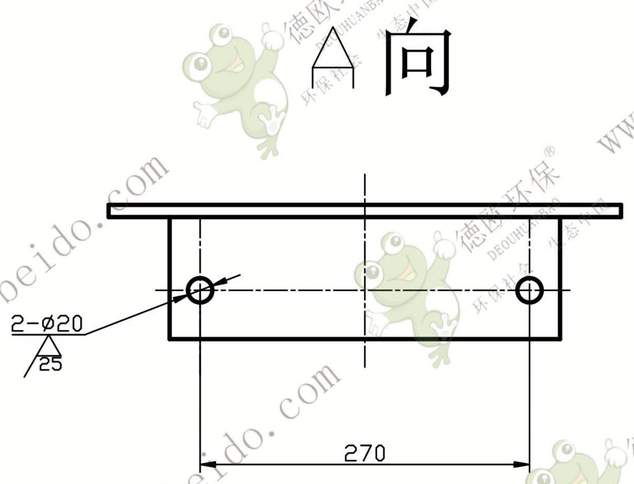

技术要求

1、件2必须与件1垂直；

2、焊后整形。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4	本 图	筋板 δ=16	2	Q235-A	0.9	1.8	
3	本 图	钢板 δ=16	1	Q235-A	4.3	4.3	
2	本 图	支承板 δ=16	1	Q235-A	3.6	3.6	
1	本 图	导向板 δ=10	1	Q235-A	22.6	22.6	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日

设计	李连通		标准化		
审核	秦海波				
工艺	刘飞		批准		

焊接件

阶段标记	重量	比例
	32.3	1:5

共 张 第 张

TH800.1.3.1

导向件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国