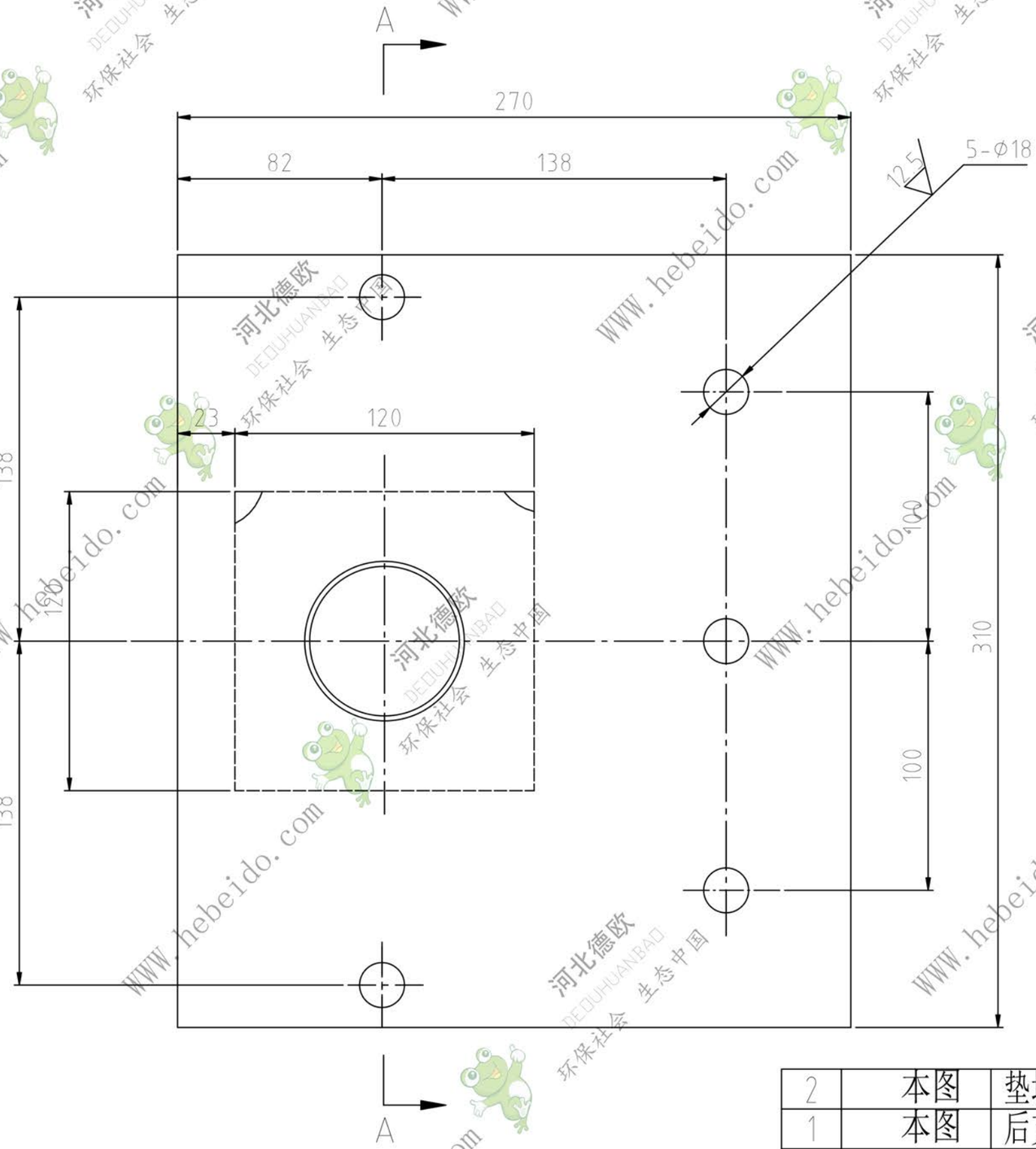


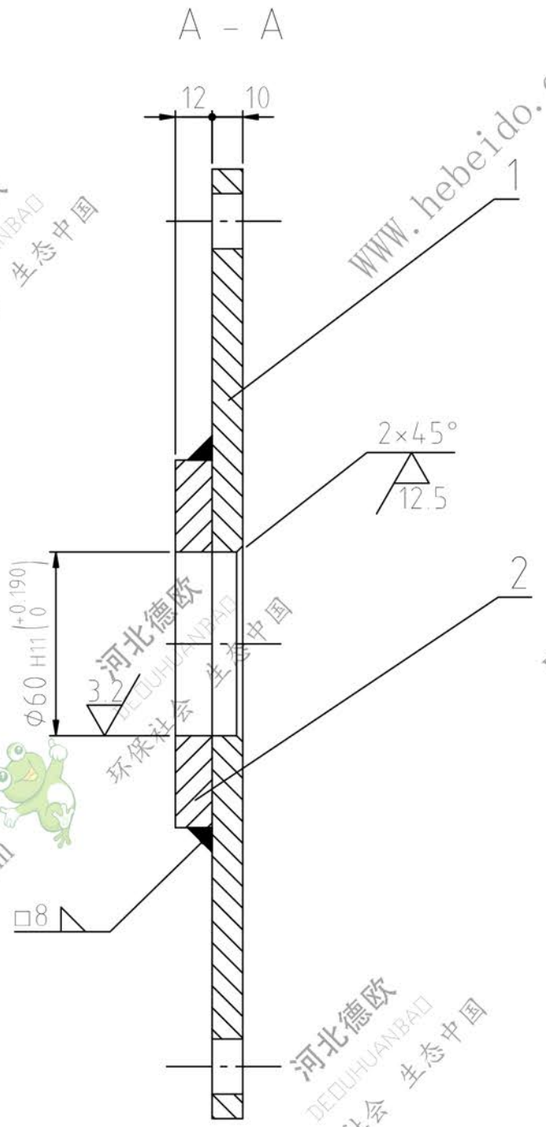


## 技术要求

1、各孔焊后加工。
2、各件下料端面均为
3、焊后钢板要平直整形。
4、棱边倒钝。

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单重 | 总重 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 | 本图 | 垫块120×120×12 | 1 | Q235-A | 1.36 | 1.36 | |
| 1 | 本图 | 后支板310×270×10 | 1 | Q235-A | 6.57 | 6.57 | |

| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
|---|---|---|---|---|

| | | | |
|---|---|---|---|
| 设计 | 李连通 | 描图 | |
| 制图 | 刘飞 | 标准化 | |
| 审校 | 秦海波 | 批准 | |
| 日期 | | | |

磁盘号 SDA140104

# 后左支撑板

组焊件

| 图纸标记 | 重量 | 比例 |
|---|---|---|
| | 7.93 | 1:2 |

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

软盘号

CAD

会 签

描 图

描 校

旧底图登记号

底图登记号

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