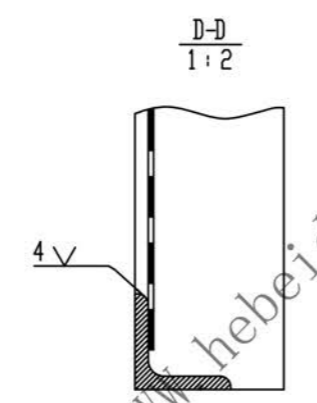
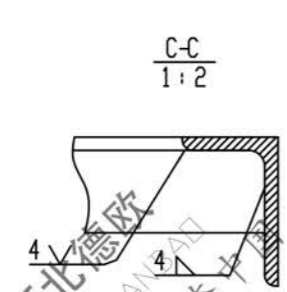
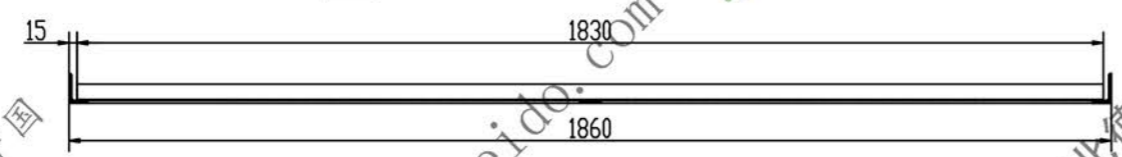
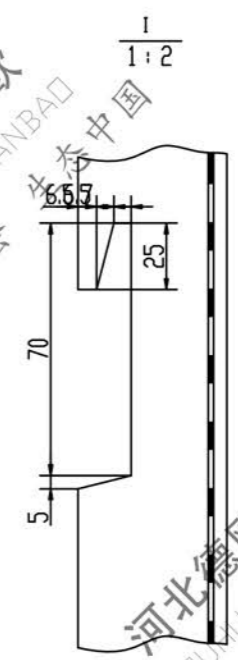
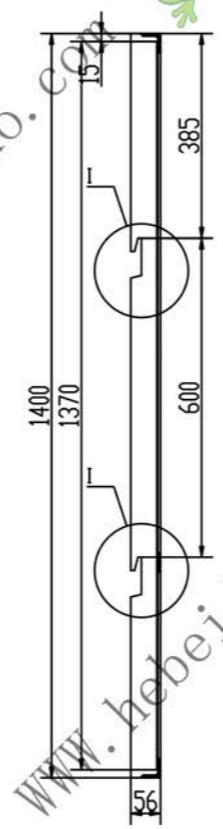
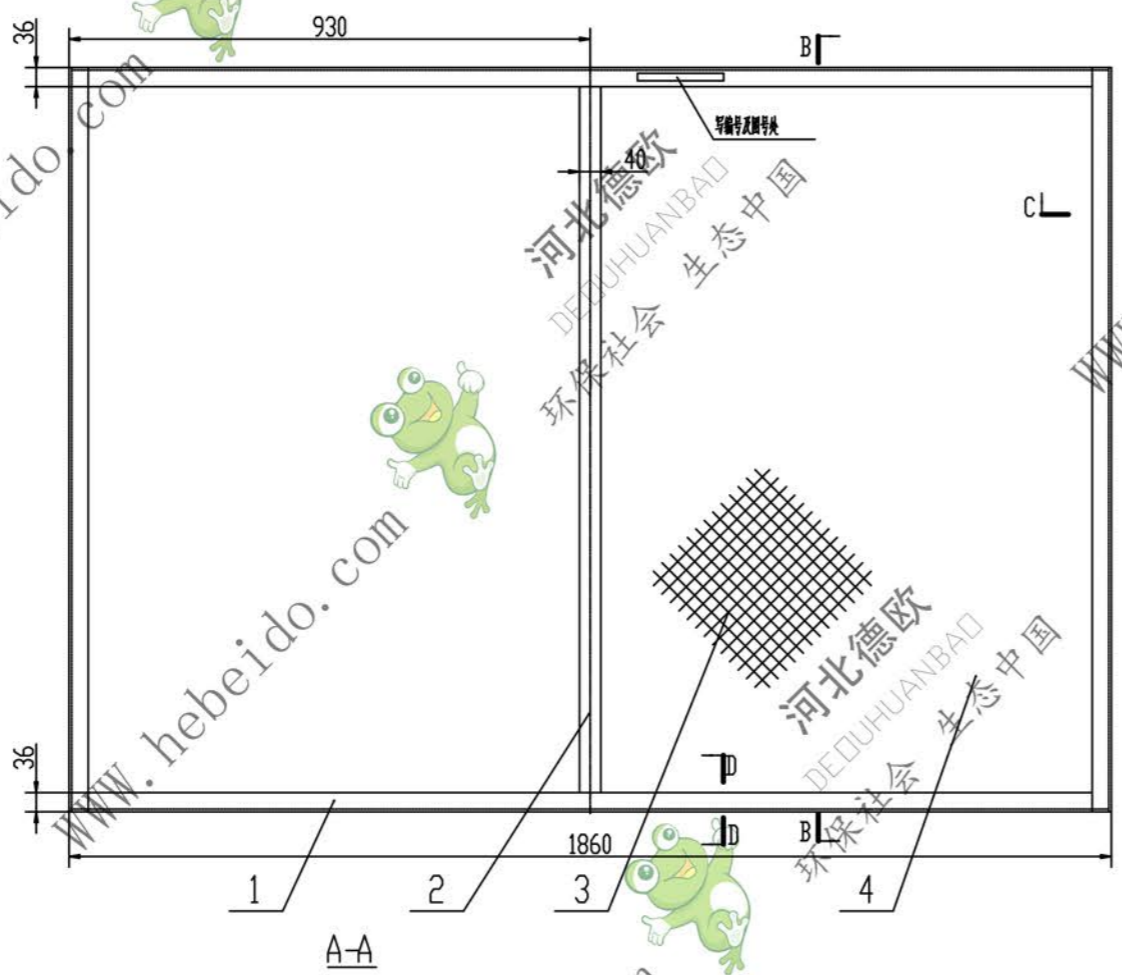
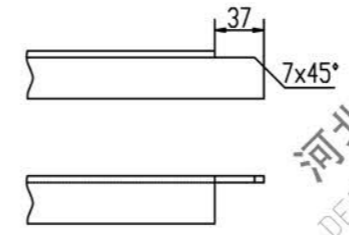


下料加工 $\nabla 50$



序号1端加工尺寸
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	$\angle 56 \times 36 \times 5$	2	Q235-A	4.85	9.70	L=1400
3	筛网		1	Q235-A	9.5	9.50	配筛网(2100)
2	扁钢	$5 \times 40 \times 1328$	1	Q235-A	2.1	2.10	L=1328
1	角钢	$\angle 36 \times 36 \times 5$	2	Q235-A	5.15	10.30	L=1850

序号	代号	名称	数量	材料	料重	备注
焊件						
				31.60		100
材料						
数量 (4)						
SCD800-15						

编制	
审核	
批准	
日期	
共 1 页	



德欧环保
DEOUHUBAO
环保社会 生态中国