



技术要求

1. 型材焊接处有2mm空隙在图中未留出。
2. 未注焊缝均为连续焊，焊高为互焊件薄者之厚。
3. 所有 $\phi 14$ 孔均焊后加工。
4. 明细表中尺寸仅供参考，下料以放样为准。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5		-4x740x1980	2	Q235-A	46.01	92.02	
4		-4x1052x1980	2	Q235-A	65.40	130.80	
3		L50x50x6-740	4	Q235-A	3.30	13.20	
2		L50x50x6-1100	4	Q235-A	4.91	19.64	
1		L50x50x6-1988	4	Q235-A	8.88	35.52	
				焊件			
				中间机壳无门节			
				重量	291.18	1:10	
				比例			
				共	张		

设计 李连通
制图 李连通
审核 秦海波
工艺 刘飞

日期
日期
日期

德欧环保
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国