



- 1、间断焊缝，焊件不得有明显变形。
- 2、焊后除锈，清除飞溅物。
- 3、待装配时再将角钢与上部机壳焊接。

8	角钢40X40X4	2	Q235	0.27	0.54	L=100	
7	角钢40X40X4	1	Q235	0.78	0.78	L=250	
6	钢板	1	钢板2/Q235	8.9	8.9		
5	角钢40X40X4	1	Q235	0.7	0.7	210	
4	GB93-87	弹垫8	65Mn				
3	GB6170-86	螺母M8	Q235				
2	GB5783-86	螺栓M8X25	Q235				
1	钢板	1	钢板2/Q235	6.4	6.4		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				焊接件		 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日	TH160.4-9	
				标准化	标准号		
设计	李进通					20	1:4
审核	李进通					防护罩	
工艺	刘飞		批准				

修改

TH160.4-9

770

R195

R195

2-Ø10

210

40

20

60

15

件5

件7

250

40

15

60

20

2-Ø10

件8

60

40

100

15

2-Ø10

△向旋转

120

100

210

10

250

100

10

描述

描校