



技术要求

1. 进料口焊接矫正后再钻孔。
2. 件2 称对称折成左右各一件。
3. 所有焊缝为连续焊，焊高为互焊件较薄者厚度。
4. 板面平整，板边光滑无毛刺。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6		L50x50x6-300	2	Q235-A	1.34	2.68	
5		L50x50x6-420	2	Q235-A	1.88	3.76	
4		-6	1	Q235-A		4.64	
3		L50x50x6-740	1	Q235-A		3.30	
2		-6	2	Q235-A	6.89	13.79	
1		-6	1	Q235-A		12.98	

标记处数		更改文件号	签字	日期	焊接件		 德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国
设计	制图	李连通	标准化	审核	重量	比例	
制图	校核	秦海波	批准	日期	41.15	1:10	进料口 HL31.6-3
工艺	刘飞	日期	共	张			