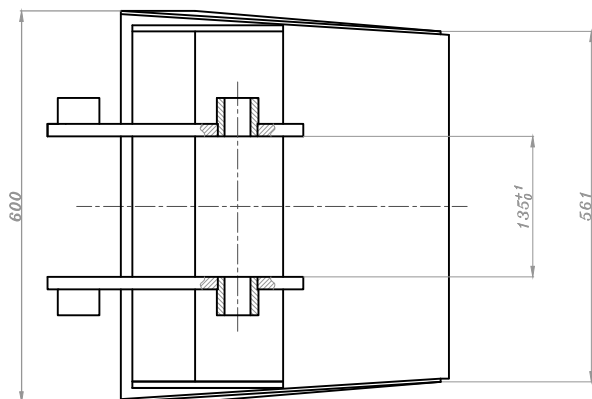


技术要求：
1，焊接均采用周围焊，高度8mm；
2，不得有虚焊，夹渣等缺陷；
3，去尽毛刺与焊渣。



7	N902-10002	加强板	1	Q235钢板				
6	N900-10008	轴套	4	45圆钢				
5	N900-10005	轴套安装板	1	Q235钢板				
4	N902-10001	圆弧板	1	Q235方管				
3	N900-10007	侧板 I	2	Q235钢板				
2	N900-10006	侧板 II	1	Q235钢板				
1	N900-10009	封头板	2	Q235钢板				
序号	编号	名称	数量	材料	单重	总重	重量	备注
				抓斗焊合件		N902-10000		
标记处数				更改文件号		签字		日期
设计		标准化		图样标记		重量		比例
校对		批准						1pcs
审核		审定						嘉善雪帕尔工具有限公司
工艺		日期		版本		1		