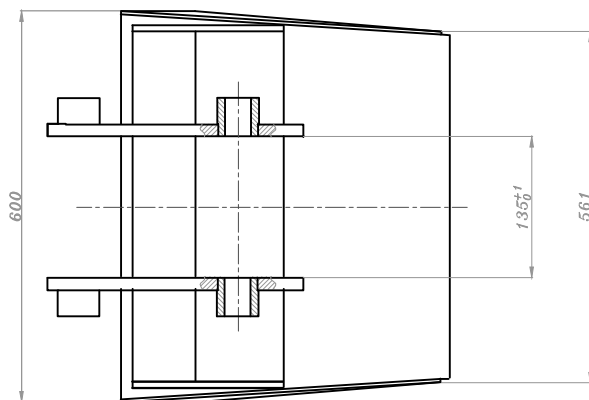
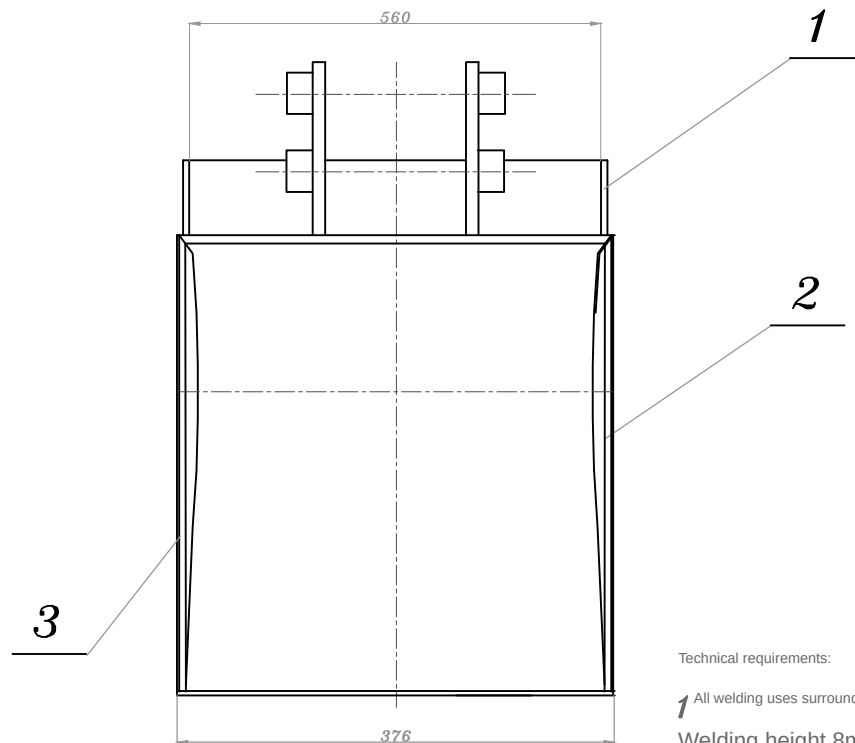
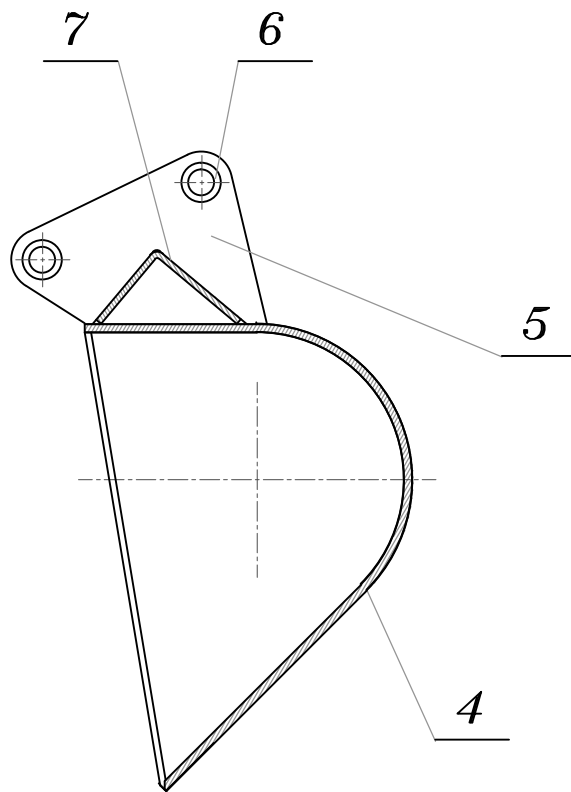


技术要求：
1，焊接均采用周围焊，高度8mm；
2，不得有虚焊，夹渣等缺陷；
3，去尽毛刺与焊渣。



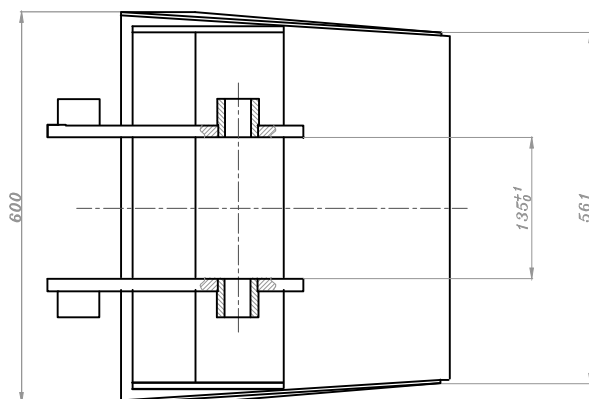
7	N902-10002	加强板	1	Q235钢板			
6	N900-10008	轴套	4	45圆钢			
5	N900-10005	轴套安装板	1	Q235钢板			
4	N902-10001	圆弧板	1	Q235方管			
3	N900-10007	侧板 I	2	Q235钢板			
2	N900-10006	侧板 II	2	Q235钢板			
1	N900-10009	封头板	2	Q235钢板			
序号	编号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

标记处数更改文件号签字日期				抓斗焊合件		N902-10000	
设计	标准化	图样标记	重量	比例	材料		
校对	批准				台件	1pcs	
审核	审定	版本 1			嘉善雪帕尔工具有限公司		
工艺	日期						



Technical requirements:

- 1** All welding uses surrounding welding.
- 2.** There must be no defects such as incomplete welding or slag inclusion;
- 3** Remove all burrs and welding slag.



7	N902-10002	Reinforcing plate, bushing	1	Q235 steel plate, 45mm				
6	N900-10008	bushing	4	Q235 steel round bar				
5	N900-10005	mounting plate	1	Q235 steel plate, Q235				
4	N902-10001	Arc plate	1	square tube, Q235 steel				
3	N900-10007	side plate	2	plate				
2	N900-10006	l	1					
1	N900-10009	Side plate	2	Q235 steel plate, Q235				
Serial Number	serial number	name	quantity	material	date	signature	Remark	

				Grab bucket welded assembly			N902-10000	
Marked location				Materials			1pcs	
number of changes				Pattern Marking			Tableware	
file number, signature date				weight			1pcs	
design				Proportional			Jiashan Xuepaer Tools Co., Ltd.	
Proofreading				Version				
Audit				1				
Process								
Date								