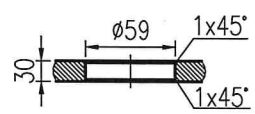
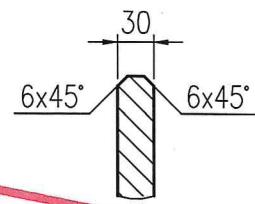


A-A
1:10



上下边坡口详图
1:10



技术要求:

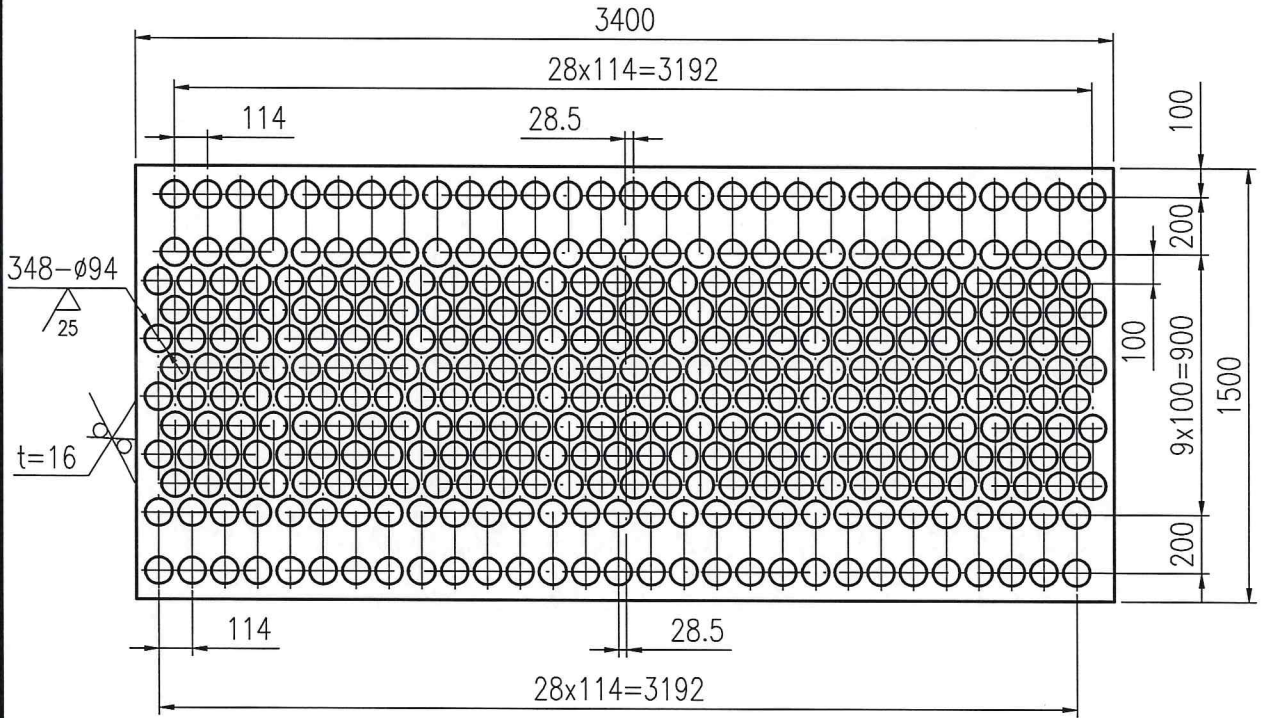
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 本件钻孔应与中间花板以及头箱盖板配钻。
3. 花板去孔前理论毛重3238kg, 净重2865kg。

受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					S30408		两侧花板
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2025.2.14	SERIAL# 产品编号	2865	1:35	0	14SCG2407-2-1-1-2-0
APPROVE 批准	赵晓峰	2025.2.14	25-1001GR1B 25-1002GR1B/25-1003GR1B	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		

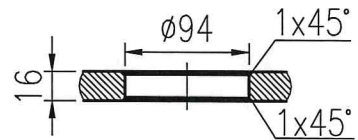
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

其余 $\sqrt[50]{}$



受控文件

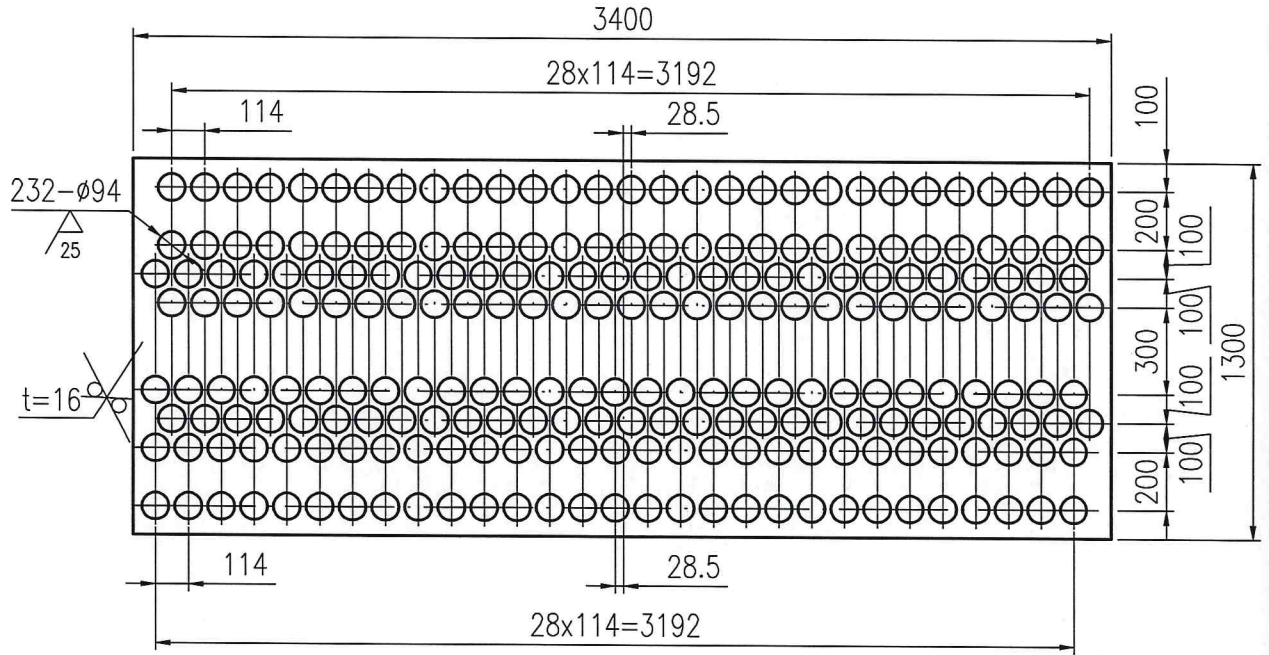
A-A
1:10



技术要求:

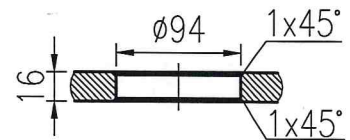
1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于3mm。
2. 本件钻孔应与两侧花板及头箱盖板配钻。
3. 花板去孔前理论毛重645kg, 净重340kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					S30408		中间花板 I
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2025.2.14	SERIAL# 产品编号		340	1:25	0
APPROVE 批准	赵晓梅	2025.2.14	25-1001GR1B 25-1002GR1B/25-1003GR1B		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					14SCG2407-2-1-1-10		
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.							



受控文件

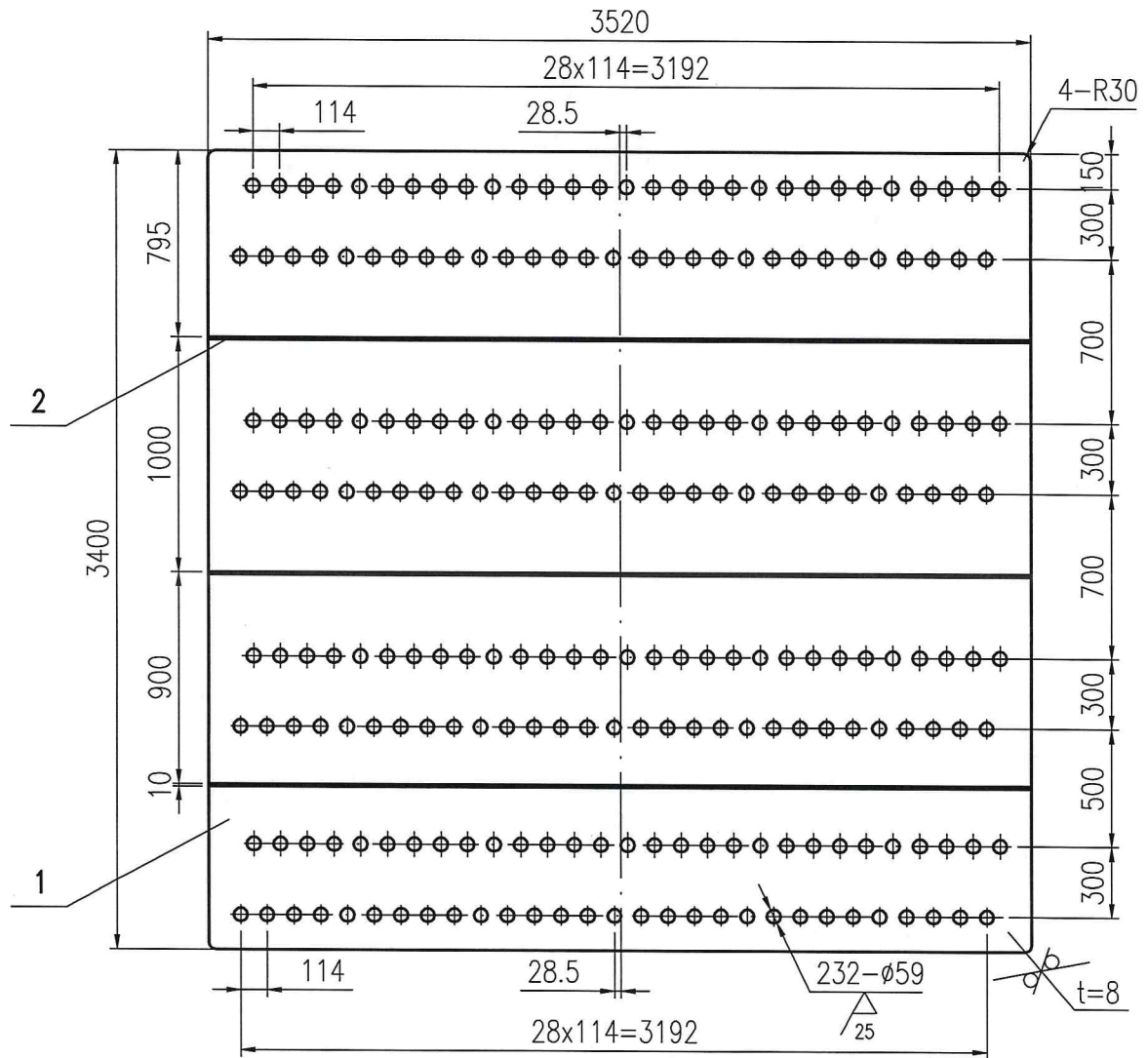
A-A
1:10



技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于3mm。
2. 本件钻孔应与两侧花板及头箱盖板配钻。
3. 花板去孔前理论毛重561kg, 净重358kg。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					S30408		中间花板II
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2025.2.14	SERIAL# 产品编号	358	1:25	0	14SCG2407-2-1-1-11
APPROVE 批准	赵晓梅	2025.2.14	25-1001GR1B 25-1002GR1B/25-1003GR1B	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.							



技术要求:

- 1.筋板和钢板之间采用双面交错间断焊, 焊缝高为10mm。
- 2.板面平整度为1/1000。
- 3.本件钻孔应与花板配钻, 装配时应特别注意正反方向。

受控文件

2	按本图	钢板 10x3520x100	3	S30408	27.8	83.4	
1	按本图	钢板 8x3520x3400	1	S30408		759.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL	备注 REMARK
				江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.			
				组合件		头箱盖板	
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2025.2.14	SERIAL# 产品编号		842.5	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓梅	2025.2.14	25-1001GR1B 25-1002GR1B/25-1003GR1B	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2407-2-1-1-6-0	
<p>本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>							